Betriebsanleitung

Nr. 02.10.2008

-german version-

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Henrik Winter Holztechnik GmbH
Druckereistr. 8
04159 Leipzig

Tel. +49 (0)341/4619021
Fax. +49 (0)341/4618358
Funk: +49 (0)171/2820443

Email: info@winter-holtzechnik.de

H.Winter Holztechnik GmbH

Einleitung

Vielen Dank, daß sie sich für unsere Maschine entschieden haben. Dieses Handbuch wird Ihnen eine detaillierte Anleitung zur Handhabung und zum sicheren Umgang mit unserer Maschine geben.
Bitte bewahren Sie dieses Handbuch sorgfältig auf und sorgen sie dafür, daß es vom Bedienpersonal gelesen und eingehalten wird.

Sollten Sie dennoch Fragen zu Funktion oder der Maschine selbst haben, kontaktieren Sie Ihren lokalen Vertrieb oder uns als Hersteller.
Wir werden uns bemühen Ihnen schnellstmöglich zur Verfügung stehen.

Bitte geben Sie bei Kontakt mit Ihrem Händler folgende Daten an:

X Model
X Seriennummer
X Kaufdatum
X Genaue Beschreibung des Problems

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Bitte beachten Sie, daß alle Darstellungen in dieser Anleitung schematisch sind. Änderungen an der Bauform, am Design und Funktion behalten wir uns vor.

H.Winter Holztechnik GmbH

Allgemeine Sicherheitsbestimmungen

Maschinen mit bewegten Teilen bergen immer das Risiko von Verletzungen und erfordern ein großes Maß an Achtung und Sorgfalt.
Um Risiken zu vermeiden lesen Sie bitte dieses Handbuch aufmerksam bevor sie die Maschine in Betrieb nehmen. Sicherheitshinweise zu ignorieren kann ungeahnte Folgen nach sich ziehen.

DIESE MASCHINE IST NICHT FÜR ANDERE, ALS IN DIESEM HANDBUCH BESCHRIEBENE ARBEITEN GEEIGNET UND BESTIMMT. IM FALLE VON MISSBRAUCH, HAFTEN WIR NICHT, FÜR DARAUS RESULTIERENDE SCHÄDEN.

- Lesen Sie dieses Handbuch bevor sie die Maschine benutzen!
- Prüfen Sie, bevor sie die Maschine ans Stromnetz anschließen, ob der Hauptschalter und der Netzschalter in OFF/AUS Position stehen.
- Trennen Sie bei Wartungsarbeiten die Maschine vom Stromnetz!
- Schalten Sie die Maschine nach Beendigung der Sägearbeiten aus, und trennen Sie sie von der Stromversorgung
- Tauschen sie die verwendeten Sicherungen niemals durch stärkere aus. Dies kann zu ernsthaften Schäden an der Elektrik der Maschine führen. Des Weiteren erlicht in einem solchen Fall die Garantie.
- Entfernen Sie niemals Sicherheitseinrichtungen. Arbeiten an der Maschine ohne die geprüften Einrichtungen ist gefährlich. Wir übernehmen keine Haftung für Personenschäden, die auf solche Fahrlässigkeit zurückzuführen ist.
- Prüfen Sie den Arbeitsbereich der Maschine auf lose Werkstücke, bevor Sie sie einschalten.
- Benutzen Sie die Maschine innerhalb der vorgegebenen Arbeitsparameter. Unsachgemäße Benutzung führt zum Verlust der Haftung für Maschinen- und Personenschäden.
- Sorgen Sie für Ordnung am Arbeitsplatz und setzen Sie die Maschine nicht dem Regen oder zu hohem Staub aus. Dies kann zu Schäden an der Elektrik der Maschine führen.
- Verwenden Sie nur Originalteile, anderenfalls erlischt jedwede Haftung.
- Verwenden Sie nur zur Maschine und zu Ihren Arbeiten passende Werkzeuge.
- Tragen Sie Arbeitschutzkleidung, vermeiden Sie lose Kleidung und offenes Haar.
- Die Benutzung der Maschine unter Alkoholeinfluß, Drogen und anderen Betäubungsmitteln ist untersagt.

- Für spezifische Sicherheitsanweisungen lesen Sie bitte Kapitel V.

Inhaltsverzeichnis

Betriebsanleitung 1
Einleitung 2
Allgemeine Sicherheitsbestimmungen 3
Inhaltsverzeichnis 4
Kapitel I – Einleitung 5
1-1 Technische Daten 5
1-2 Features der Maschine 6
1-3 Teile der Maschine 8
1-4 Abmessungen 9
1-5 Beschreibung des Touchscreen 10
Kapitel II 16
2-1 Vor der Installation 16
2-2 Bewegen der Maschine 16
2-3 Der richtige Stellplatz 16
2-4 Stromanschluß 17
2-5 Start Test 17
2-6 Anschluß an die Absauganlage 18
2-7 Installation der Rollentische 18
Kapitel III 19
3-1 Installation der Andruckplatte 19
3-2 Sägeblattwechsel 20
3-3 Überprüfung der Sicherheitseinrichtungen 23
3-4 Wahl der Schnittmethode 24
3-5 Einstellen der Stromstärke 27
3-6 Starten der Säge 28
3-7 Einstellen der Achspositionen 29
3-8 Einstellen der Höhe der Andruckrollen 30
3-9 Einstellen der Anschlagposition 30
3-10 Starten der Vorschubkette 31
3-11 Zuführen von Werkstücken 32
Kapitel IV 33
Weitere Sicherheitsbedingungen 33
Kapitel V 35
5-1 Säubern der Maschine 35
5-2 Schmieren der Maschine 35
5-3 Einstellen und Wechseln der Achsriemen 39
5-4 Tauschen der Antriebsriemen 39
5-5 Einstellen der Ölzufuhr an der Transportkette 40
5-6 Einstellen des Einzuges 41

H.Winter Holztechnik GmbH

Kapitel I – Einleitung

1-1 Technische Daten

Max. Schnitthöhe	220 mm
Max. Schnittbreite	350 mm
Min. Arbeitslänge	900 mm
Max. Sägeblattdurchmesser	Ø355 (14’) mm
Min. Sägeblattdurchmesser	Ø255 (10’) mm
Sägeblattbohrung	Ø70 mm
Sägewellen Ø	Ø55 mm
Sägewellen Geschwindigkeit	3500 U/min
Sägewellen Motor	2x 50 PS
Vorschubmotor	5 PS
Vorschubgeschwindigkeit	4-25 m/min
Hubmotor	1 PS
Sägewellenhubmotor	2 x 0,5 PS
Abstand zur Kette	345 mm
Absaugstutzen	2 x 200 mm
Tischhöhe	800 mm
Tischmaße	2630x750 mm
Abmessungen (Maschine)	2700x2400x1620 mm
Abmessungen (Verpackt)	2970x2520x1900 mm
Netto Gewicht	5150 kg
Gesamtgewicht	5600 kg

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

1-2 Features der Maschine

OBERE UND UNTERE SÄGEWELLE
Die Schnitthöhe erhöht sich dadurch auf 220 mm.

POSITIONSKONTROLLE DURCH DEN COMPUTER
Die Positionierung der oberen und der unteren Sägewellen durch den Computer macht den Wechsel der Schnitthöhe oder der Sägeblätter schnell und unkompliziert möglich und verlängert deutlich die Lebensdauer der Wellen und Sägeblätter.

COMPUTERKONTROLLIERTER ÜBERLASTSCHUTZ
Bei Überlastsituationen an den Sägewellen oder der Vorschubkette, schaltet der Computer die Maschine sofort ab.

EINZELSTEHENDE BEDIENKONSOLE
Eine Staub und vibrationsfreie Konstruktion ermöglichen die Bedieneingaben und Fehlerbeseitigungsarbeiten ohne den Sicherheitsabstand zur Maschine zu verletzen.

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!
H.Winter Holztechnik GmbH

VERSCHIEDENE VORSCHUBGESCHWINDIKEITEN
Diese ermöglichen ein genau auf das Werkstück abgestimmtes Arbeiten und ermöglichen Ihnen energiesparend und lärmarm zu arbeiten.

FORTSCHRITTLICHE SICHERHEITSEINRICHTUNGEN
Rückschlagsicherungen und Sicherheitsschalter an sensiblen Bereichen der Maschine verhindern Unfälle, Verletzungen und Schäden an der Maschine.

AUTOMATISCHE SCHMIEREINRICHTUNG
Eine automatische Schmiereinrichtung sorgt immer für eine optimale Schmierung der Kettengelenke und der Zuführeinrichtungen. Die Schmiermittelangabe wird abhängig von Ihrer Vorschubgeschwindigkeit gesteuert und Schmiermittelknappheit am Steuer – und Bedienteil angezeigt.

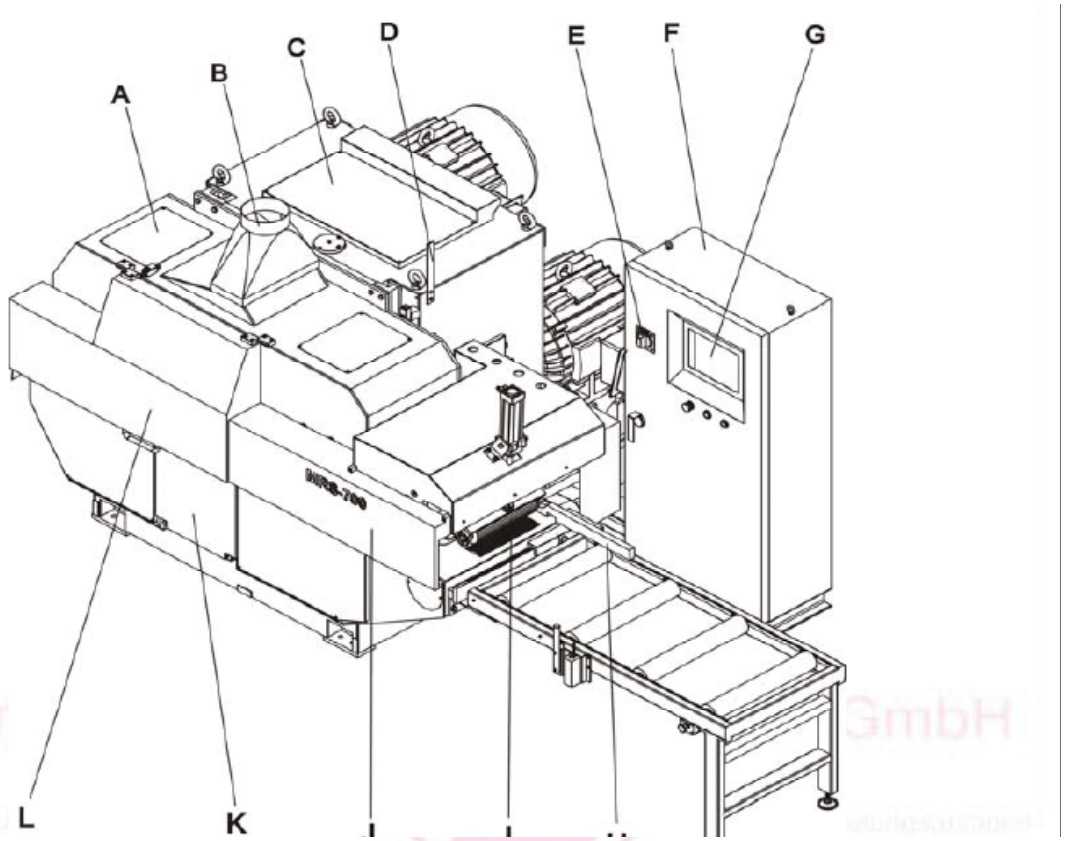
KRAFTVOLLE MOTOREN
Motoren mit Leistungen von 50, 60, 75 und 100 kW garantieren stetigen Arbeitsablauf.

STABILE KONSTRUKTION
Ein stabiles Maschinengehäuse garantiert lange Lebensdauer und genaues Arbeiten.

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

H.Winter Holztechnik GmbH

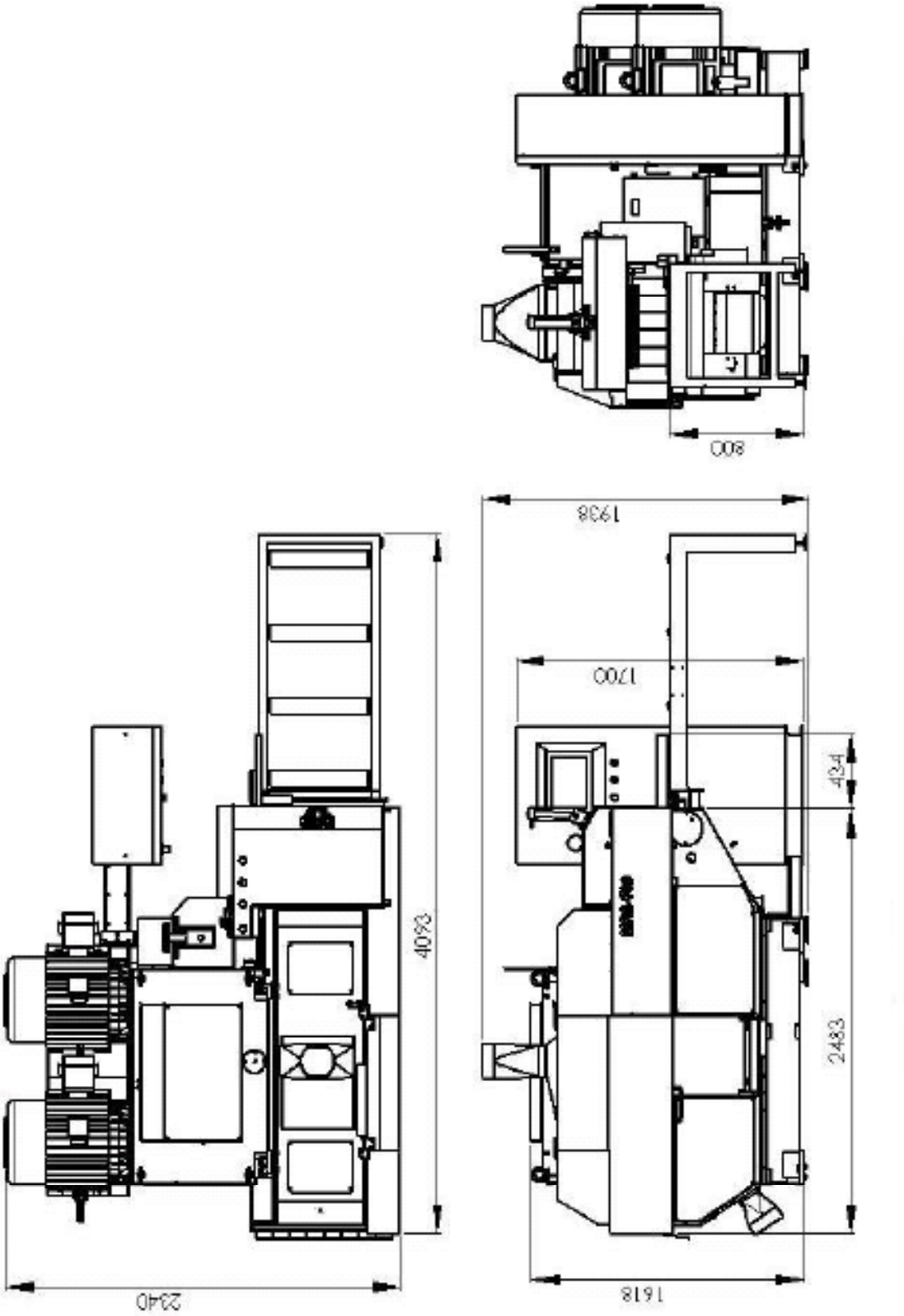
1-3 Teile der Maschine



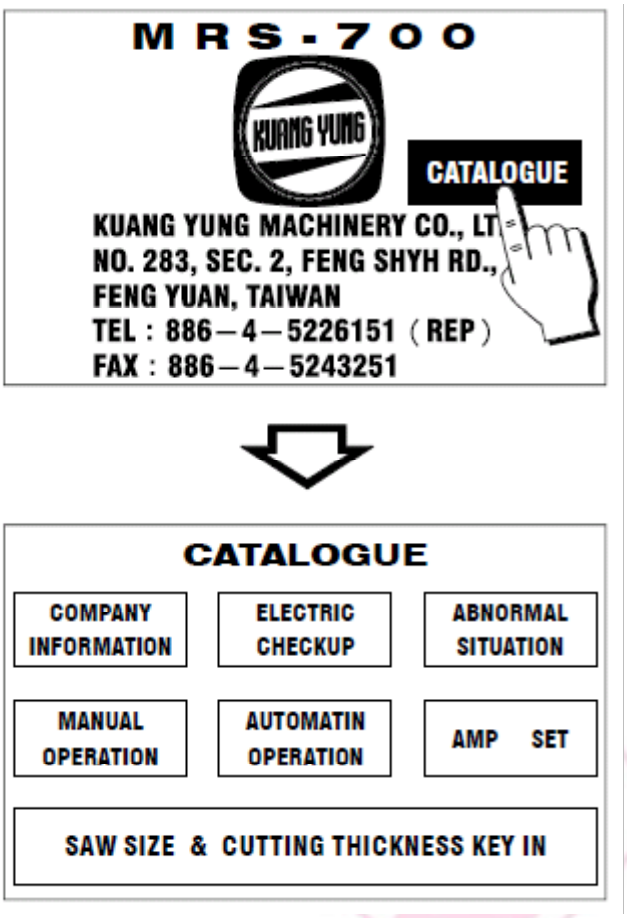
A	Andruckrollenrahmen	B	Oberer Absaugstutzen
C	Obere Abdeckung	D	Schnitthöhen Scala
E	Unterbrecher	F	Schaltkasten
G	Touch Screen	H	Einzugführung
I	Luftunterstützte Einzugrolle	J	Seitenschutz
K	Unterer Sägeschutz	L	Oberer Sägeschutz

H.Winter Holztechnik GmbH

1-4 Abmessungen

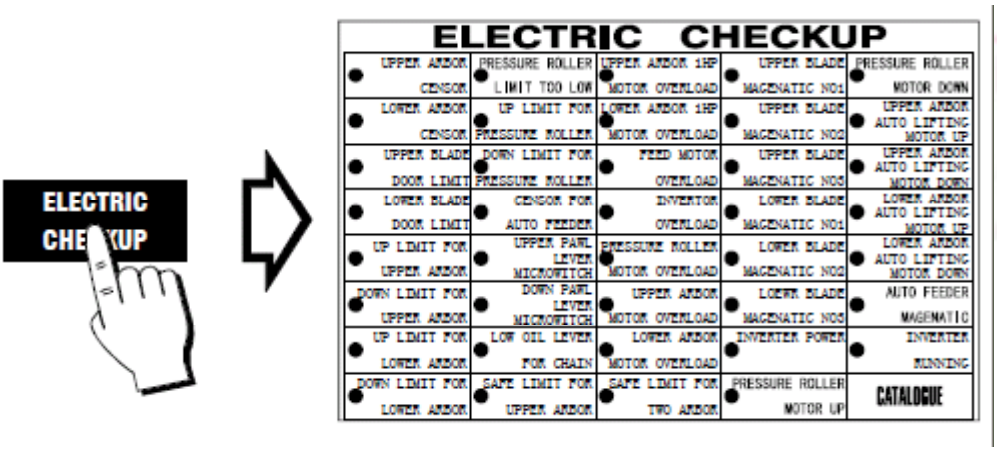


1-5 Beschreibung des Touchscreen



Elektrisches Prüfmenu

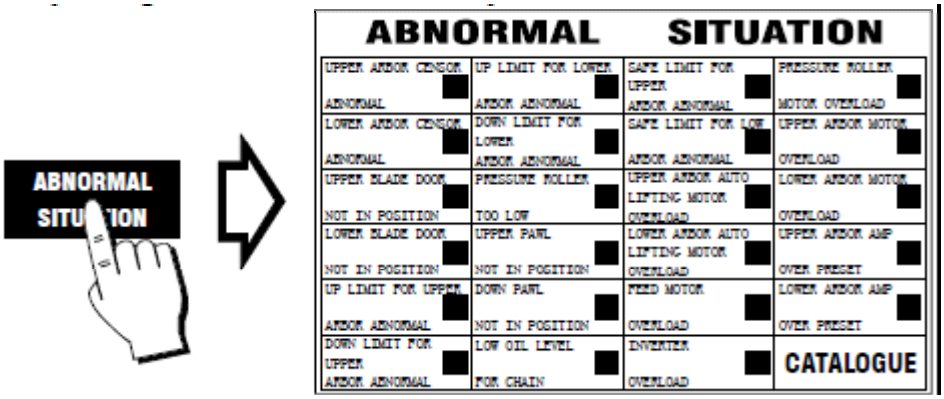
Beinhaltet Sensorkontrollen, die die Bewegungsabläufe in der Maschine kontrollieren und Daten zu allen Vorgängen zurückliefern.


ELECTRIC CHECKUP
ELECTRIC CHECKUP
UPPER ARBOR CENSOR
PRESSURE ROLLER LIMIT TOO LOW
UPPER ARBOR 1HP MOTOR OVERLOAD
UPPER BLADE MAGENATIC NO1
PRESSURE ROLLER MOTOR DOWN
LOWER ARBOR CENSOR
UP LIMIT FOR PRESSURE ROLLER
LOWER ARBOR 1HP MOTOR OVERLOAD
UPPER BLADE MAGENATIC NO2
UPPER ARBOR AUTO LIFTING MOTOR UP
UPPER BLADE DOOR LIMIT
DOWN LIMIT FOR PRESSURE ROLLER
FEED MOTOR OVERLOAD
UPPER BLADE MAGENATIC NO3
UPPER ARBOR AUTO LIFTING MOTOR DOWN
LOWER BLADE DOOR LIMIT
CENSOR FOR AUTO FEEDER
INVERTOR OVERLOAD
LOWER BLADE MAGENATIC NO1
LOWER ARBOR AUTO LIFTING MOTOR UP
UP LIMIT FOR UPPER ARBOR
UPPER PAWL LEVER MICROSWITCH
PRESSURE ROLLER MOTOR OVERLOAD
LOWER BLADE MAGENATIC NO2
LOWER ARBOR AUTO LIFTING MOTOR DOWN
DOWN LIMIT FOR UPPER ARBOR
DOWN PAWL LEVER MICROSWITCH
UPPER ARBOR MOTOR OVERLOAD
LOWER BLADE MAGENATIC NO3
AUTO FEEDER MAGENATIC
UP LIMIT FOR LOWER ARBOR
LOW OIL LEVER FOR CHAIN
LOWER ARBOR MOTOR OVERLOAD
INVERTER POWER
INVERTER RUNNING
DOWN LIMIT FOR LOWER ARBOR
GATE LIMIT FOR UPPER ARBOR
GATE LIMIT FOR TWO ARBOR
PRESSURE ROLLER MOTOR UP
CATALOGUE

H.Winter Holztechnik GmbH

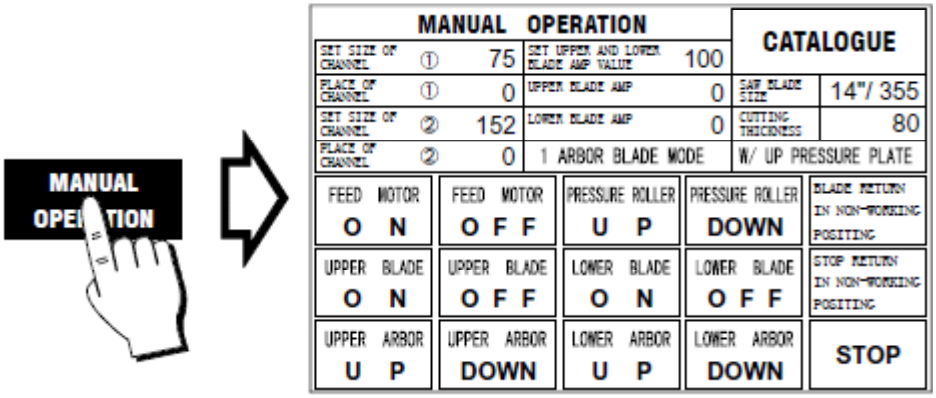
Fehlermenu

Beinhaltet Kontrollen, die exakte Analysen von Fehlern in der Maschine zurückliefern und Ihnen die Fehlerbeseitigung erleichtern. Störungen werden durch Blinken der jeweiligen Kontrollfelder angezeigt.


ABNORMAL SITUATION
UPPER ARBOR CENSOR ABNORMAL
UP LIMIT FOR LOWER ARBOR ABNORMAL
SAFE LIMIT FOR UPPER ARBOR ABNORMAL
PRESSURE ROLLER MOTOR OVERLOAD
LOWER ARBOR CENSOR ABNORMAL
DOWN LIMIT FOR LOWER ARBOR ABNORMAL
SAFE LIMIT FOR LOW ARBOR ABNORMAL
UPPER ARBOR MOTOR OVERLOAD
UPPER BLADE DOOR NOT IN POSITION
PRESSURE ROLLER TOO LOW
UPPER ARBOR AUTO LIFTING MOTOR OVERLOAD
LOWER ARBOR MOTOR OVERLOAD
LOWER BLADE DOOR NOT IN POSITION
UPPER PAWL NOT IN POSITION
LOWER ARBOR AUTO LIFTING MOTOR OVERLOAD
UPPER ARBOR AMP OVER PRESET
UP LIMIT FOR UPPER ARBOR ABNORMAL
DOWN PAWL NOT IN POSITION
FEED MOTOR OVERLOAD
LOWER ARBOR AMP OVER PRESET
DOWN LIMIT FOR UPPER ARBOR ABNORMAL
LOW OIL LEVEL FOR CHAIN
INVERTER OVERLOAD
CATALOGUE

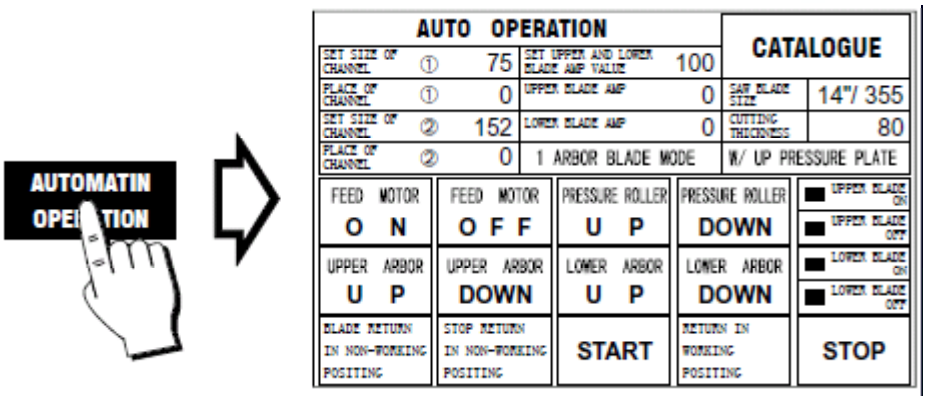
Manuelles Arbeitsmenu

Wird zu Testzwecken und zu Fehlerbeseitigung genutzt. Es zeigt die Arbeitszustände der Maschine an.



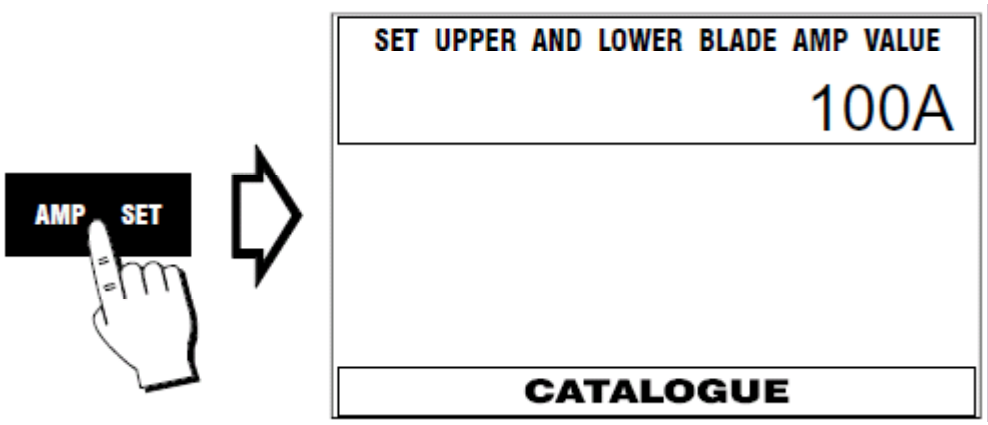
Automatisches Arbeitsmenu

Wird zum Starten und Beenden, sowie der Steuerung des Arbeitsprozesses genutzt.



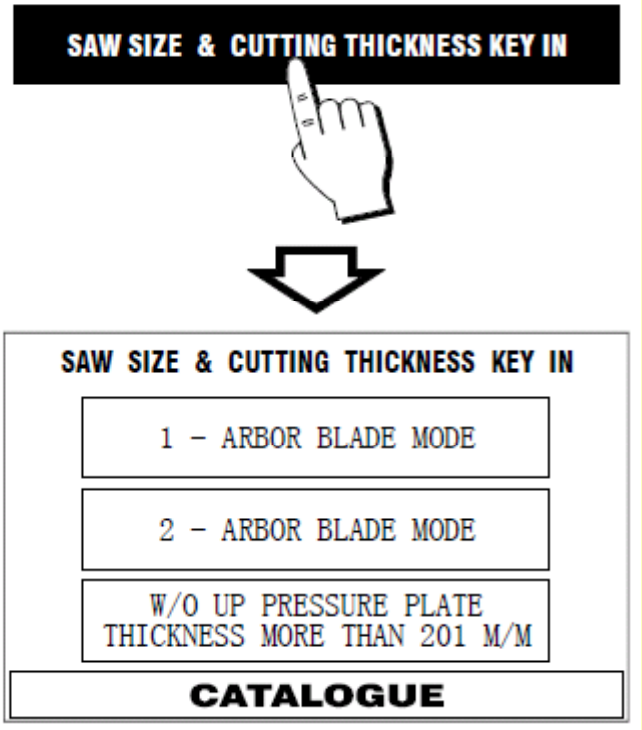
H.Winter Holztechnik GmbH

Verstellung der Stromstärke des oberen und unteren Sägeblattes



Einstellen der Sägemaße und der Schnittdicken

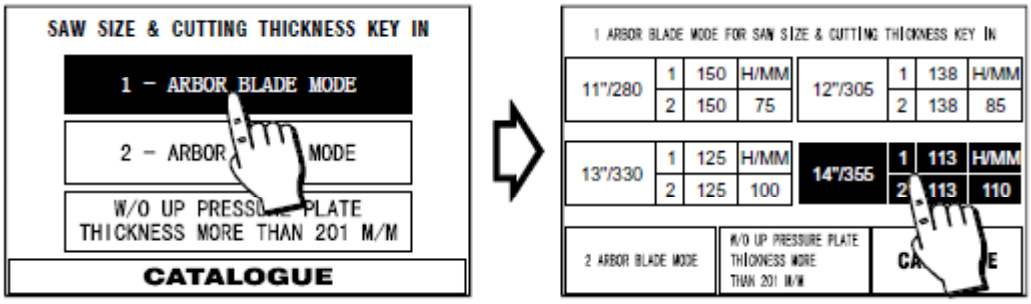
Wird zum Einstellen der Achsen in einem Einachsschnittverfahren, Doppelachsschnittverfahren oder zum Schnitt ohne die Andruckplatte genutzt um die richtigen Einstellungen manuell vorzunehmen.


SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
1 - ARBOR BLADE MODE
2 - ARBOR BLADE MODE
W/O UP PRESSURE PLATE
THICKNESS MORE THAN 201 M/M
CATALOGUE

H.Winter Holztechnik GmbH

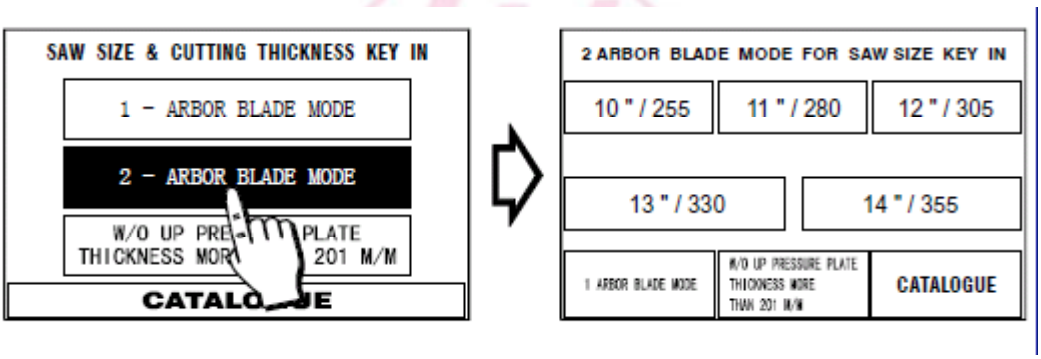
Achsverstellung I

Mit diesen Einstellungen wird nur die obere Achse zu Arbeitsgängen angesprochen. Wie auf der unteren Abbildung gezeigt, wenn ein 14'' Sägeblatt benutzt wird ist die maximale Schnitthöhe 110 mm.

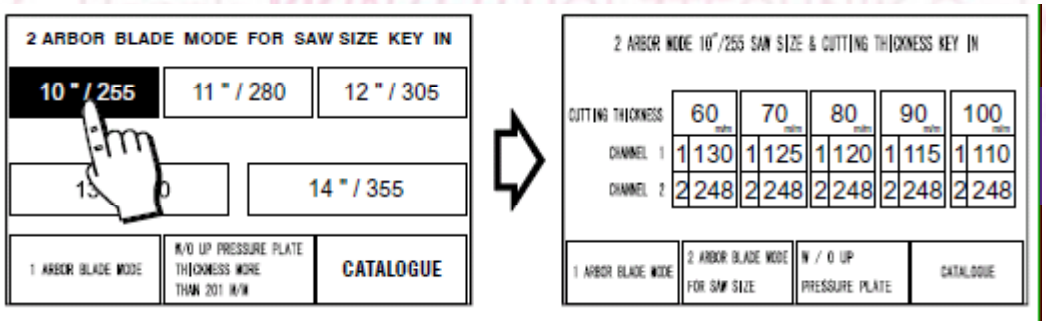

SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
1 – ARBOR BLADE MODE
2 – ARBOR MODE
W/O UP PRESSURE PLATE
THICKNESS MORE THAN 201 M/M
CATALOGUE
1 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
11"/280 1 150 H/MM
2 150 75
12"/305 1 138 H/MM
2 138 85
13"/330 1 125 H/MM
2 125 100
14"/355 1 113 H/MM
2 113 110
2 ARBOR BLADE MODE
W/O UP PRESSURE PLATE THICKNESS MORE THAN 201 M/M

Achsverstellung II

Wenn sie diesen Modus wählen werden beide, die obere und die untere Sägewelle zu Schnittarbeiten steuerbar. Wählen Sie passende Sägeblätter zu Ihren Einstellungen.

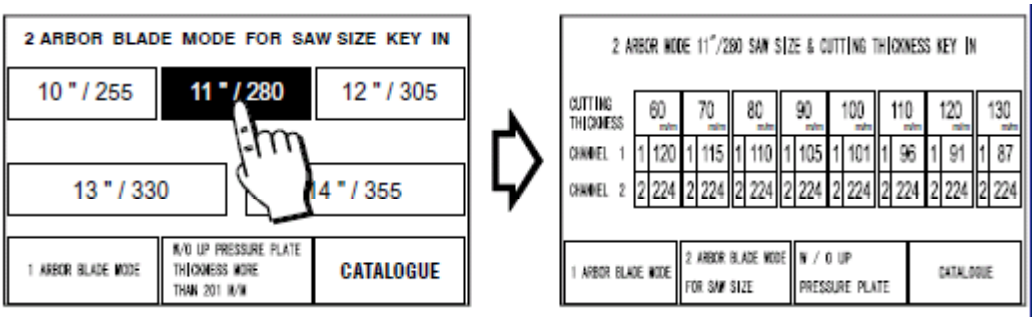

SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
1 – ARBOR BLADE MODE
2 – ARBOR BLADE MODE
CATALOGUE
2 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE KEY IN
10 " / 255
11 " / 280
12 " / 305
13 " / 330
14 " / 355
1 ARBOR BLADE MODE
W/O UP PRESSURE PLATE THICKNESS MORE THAN 201 M/M
CATALOGUE

z.B. 10" (225 mm) Sägeblatt

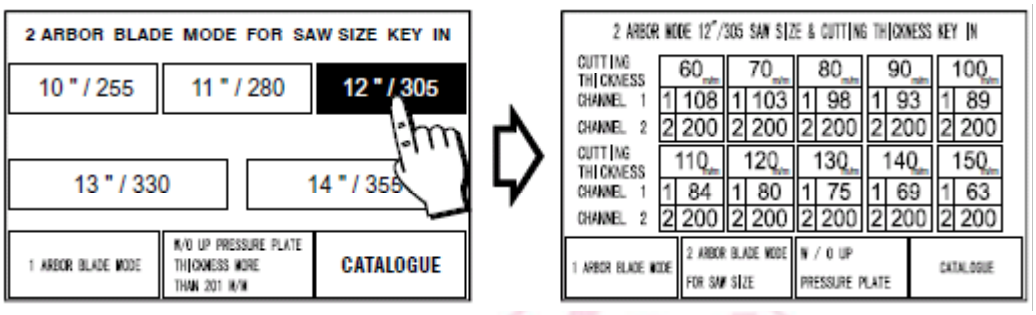

2 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE KEY IN
10 " / 255
11 " / 280
12 " / 305
14 " / 355
1 ARBOR BLADE MODE
W/O UP PRESSURE PLATE THICKNESS MORE THAN 201 M/M
CATALOGUE
2 ARBOR MODE 10"/255 SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
CUTTING THICKNESS 60 70 80 90 100
CHANNEL 1 1 130 1 125 1 120 1 115 1 110
CHANNEL 2 2 248 2 248 2 248 2 248 2 248
1 ARBOR BLADE MODE
2 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE
W / O UP PRESSURE PLATE
CATALOGUE

H.Winter Holztechnik GmbH

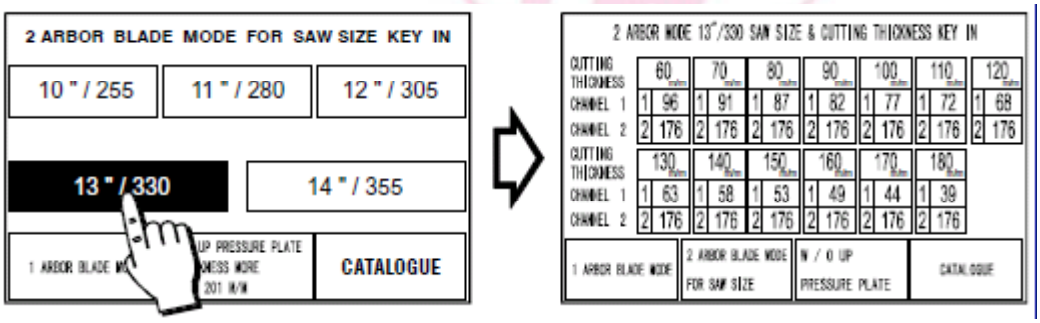
z.B. 11" (280 mm) Sägeblatt


2 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE KEY IN
10 " / 255
11 " / 280
12 " / 305
13 " / 330
14 " / 355
1 ARBOR BLADE MODE
W/O UP PRESSURE PLATE THICKNESS MORE THAN 201 M/M
CATALOGUE
2 ARBOR MODE 11"/280 SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
CUTTING THICKNESS
CHANNEL 1
CHANNEL 2
60 1 120 2 224
70 1 115 2 224
80 1 110 2 224
90 1 105 2 224
100 1 101 2 224
110 1 96 2 224
120 1 91 2 224
130 1 87 2 224
1 ARBOR BLADE MODE
2 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE
W / O UP PRESSURE PLATE
CATALOGUE

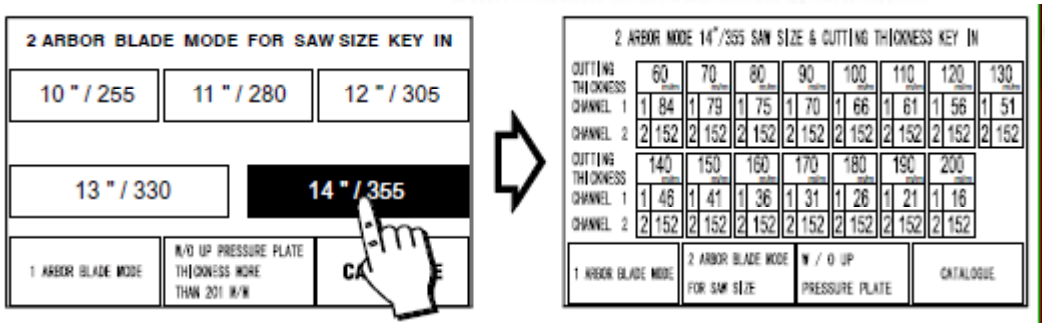
z.B. 12" (305 mm) Sägeblatt


2 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE KEY IN
10 " / 255
11 " / 280
12 " / 305
13 " / 330
14 " / 355
1 ARBOR BLADE MODE
W/O UP PRESSURE PLATE THICKNESS MORE THAN 201 M/M
CATALOGUE
2 ARBOR MODE 12"/305 SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
CUTTING THICKNESS
CHANNEL 1
CHANNEL 2
60 1 108 2 200
70 1 103 2 200
80 1 98 2 200
90 1 93 2 200
100 1 89 2 200
110 1 84 2 200
120 1 80 2 200
130 1 75 2 200
140 1 69 2 200
150 1 63 2 200
1 ARBOR BLADE MODE
2 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE
W / O UP PRESSURE PLATE
CATALOGUE

z.B. 13" (330 mm) Sägeblatt


2 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE KEY IN
10 " / 255
11 " / 280
12 " / 305
13 " / 330
14 " / 355
CATALOGUE
2 ARBOR MODE 13"/330 SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
CUTTING THICKNESS
CHANNEL 1
CHANNEL 2
60 1 96 2 176
70 1 91 2 176
80 1 87 2 176
90 1 82 2 176
100 1 77 2 176
110 1 72 2 176
120 1 68 2 176
130 1 63 2 176
140 1 58 2 176
150 1 53 2 176
160 1 49 2 176
170 1 44 2 176
180 1 39 2 176
1 ARBOR BLADE MODE
2 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE
W / O UP PRESSURE PLATE
CATALOGUE

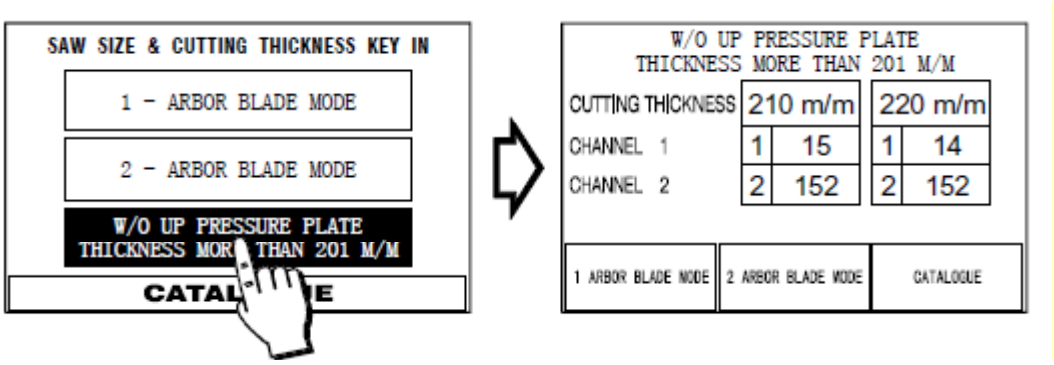
z.B. 14" (355 mm) Sägeblatt


2 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE KEY IN
10 " / 255
11 " / 280
12 " / 305
13 " / 330
14 " / 355
1 ARBOR BLADE MODE
W/O UP PRESSURE PLATE THICKNESS MORE THAN 201 M/M
2 ARBOR MODE 14"/355 SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
CUTTING THICKNESS
CHANNEL 1
CHANNEL 2
60 1 84 2 152
70 1 79 2 152
80 1 75 2 152
90 1 70 2 152
100 1 66 2 152
110 1 61 2 152
120 1 56 2 152
130 1 51 2 152
140 1 46 2 152
150 1 41 2 152
160 1 36 2 152
170 1 31 2 152
180 1 26 2 152
190 1 21 2 152
200 1 16 2 152
1 ARBOR BLADE MODE
2 ARBOR BLADE MODE FOR SAW SIZE
W / O UP PRESSURE PLATE
CATALOGUE

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
H.Winter Holztechnik GmbH

Arbeiten ohne die obere Andruckplatte

Wie auf der unteren Abbildung gezeigt, wenn 14’’ Sägeblätter benutzt werden ist die maximale Schnitthöhe 210 - 220 mm.



H.Winter Holztechnik GmbH
Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Kapitel II

2-1 Vor der Installation

Um eine optimale Performance Ihrer Maschine sicherzustellen prüfen Sie folgende Dinge noch vor der Aufstellung

1. Gibt es Beschädigungen an der verpackten Maschine.
2. Prüfen Sie die Maschine auf auf Sturz zurückzuführende Schäden.

Kontaktieren sie in diesen Fällen Ihren Händler.

2-2 Bewegen der Maschine

Es gibt 3 Methoden die Maschine zu bewegen.

1. Benutzen Sie einen auf das Gewicht ausgelegten Gabelstapler.
2. Benutzen Sie ein Schwerlastfahrwerk um die Maschine über den Boden zu rollen.
3. Lösen Sie die Schrauben, die die Maschine mit der Transportpalette verbinden und verwenden Sie Stahlseile und einen Kran um sie zu heben.

2-3 Der richtige Stellplatz

Suchen Sie einen passenden Stellplatz für die Maschine, der folgende Anforderungen erfüllt

1. Der Untergrund sollte eben, betoniert und dem Gewicht der Maschine entsprechen.
2. Stellen Sie die Maschine so auf, daß herausfahrende Werkstücke vorbeigehende Personen nicht verletzen können.

Richten Sie die Maschine sachgemäß in X- und Y- Richtung aus, nutzen Sie dazu eine dafür geeignete Maschinenwasserwaage. Lassen sie keine Abweichungen von mehr als 0,3 mm zu!
Befestigen Sie die Maschine mit dem Fundament.

H.Winter Holztechnik GmbH

2-4 Stromanschluß

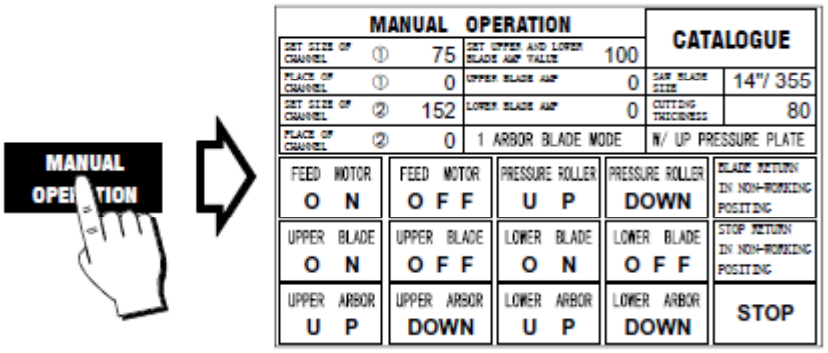
Lassen Sie die Maschine von qualifiziertem Personal anschließen!

Erden Sie die Maschine!

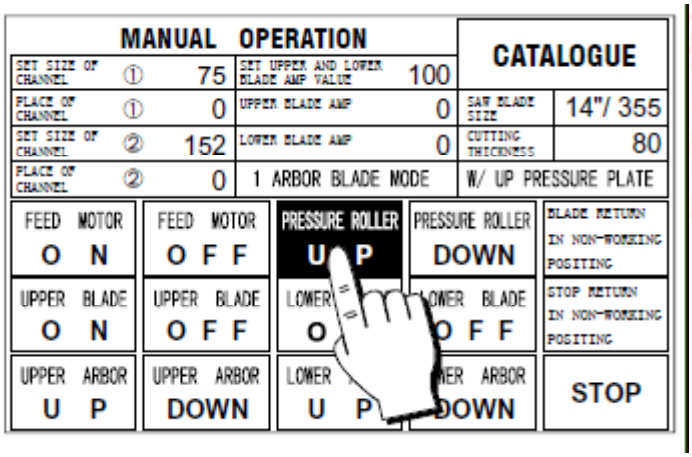
2-5 Start Test

Nach der fachmännischen Installation der Maschine, führen sie folgende Test-arbeiten an der Maschine durch.

1. Schalten sie den Hauptschalter ein.
   Wählen Sie das Manuelle Arbeitsmenu (siehe 1-5)



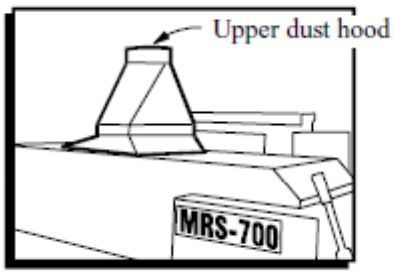
2. Drücken Sie den Hub der Andruckrollen (PRESSURE ROLLER UP) und beobachten sie ob die Maschine Ihren Anweisungen folgt. Sollte dies nicht der Fall sein schalten sie die Maschine sofort aus und lassen Sie durch einen Elektriker die Phasen am Anschluß der Maschine tauschen und wiederholen Sie den Vorgang.

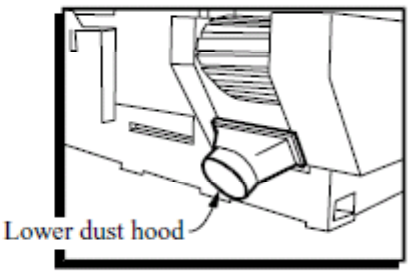


H.Winter Holztechnik GmbH

2-6 Anschluß an die Absauganlage

An der Maschine gibt es zwei Absaugstutzen zu 200 mm. Verbinden sie die Maschine mit Ihrer Absauganlage. Die Absauggeschwindigkeit sollte nicht weniger als 28 m/Sekunde und 3000 m³ /h betragen.





2-7 Installation der Rollentische

Installieren Sie die beiden Rollentische in Eingang und im Ausgang der Maschine. Stellen Sie die Höhen auf die Kettenhöhe ein.
Unebene Auflageflächen können zu schwerwiegenden Arbeitsfehlern führen.

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!
H.Winter Holztechnik GmbH

Kapitel III

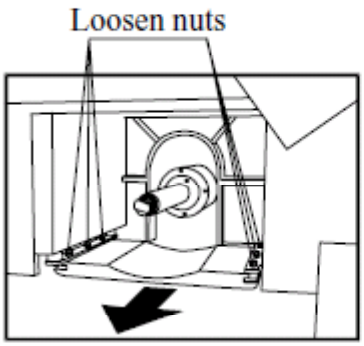
Arbeitsgang

3-1 Installation der Andruckplatte

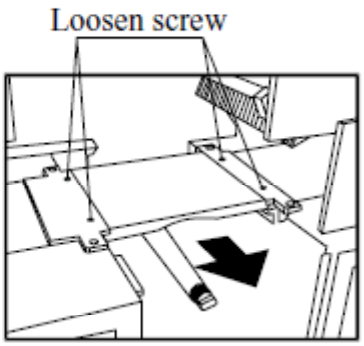
Öffnen sie die obere und die untere Sägeabdeckung, um genügend Platz für die Arbeit zu haben.

Zum Wechsel der Andruckplatten ist es nicht notwendig die Schrauben zu entfernen. Es genügt hier die Schrauben zu lösen.

BEFESTIGEN SIE NACH DEM WECHSEL ALLE SCHRAUBEN WIEDER GEWISSENHAFT!



Take out the upper pressure plate from the direction

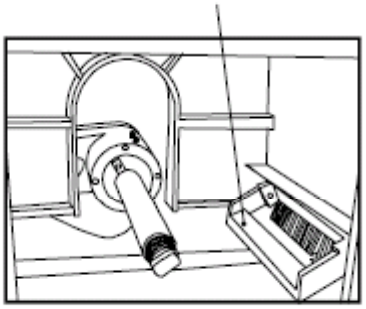


Take out the lower pressure plate from the direction

Nivellieren Sie die untere Andruckplatte mit der Höhe der Zuführkette aus!

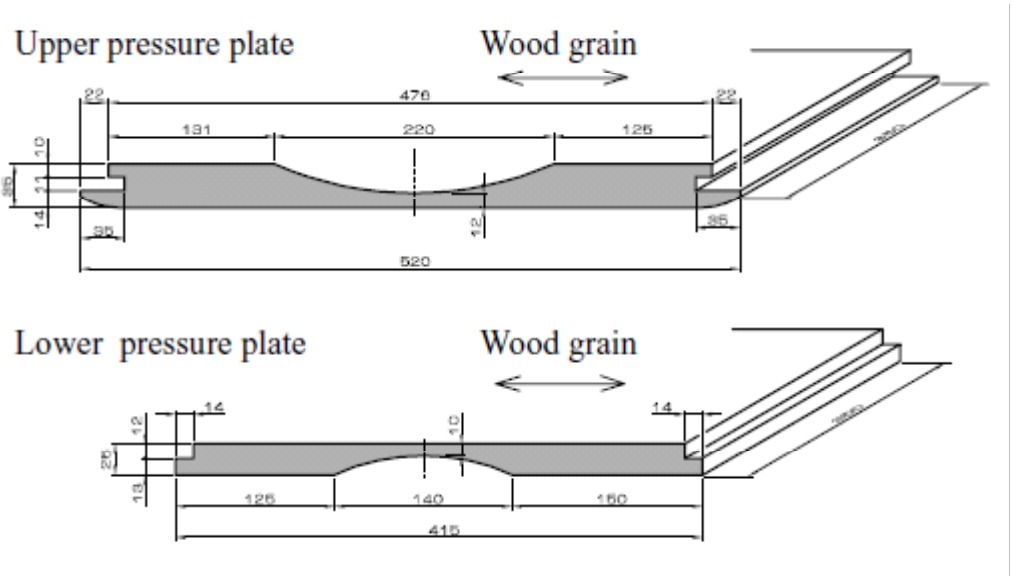
Wenn die Schnitthöhe mehr als 210 mm beträgt benutzen Sie die obere Andruckplatte nicht. Verwenden Sie statt dessen eine Stahlplatte, wie im Bild unten gezeigt!

When cutting thickness is over 210mm,
replace the upper pressure plate with this device.



H.Winter Holztechnik GmbH

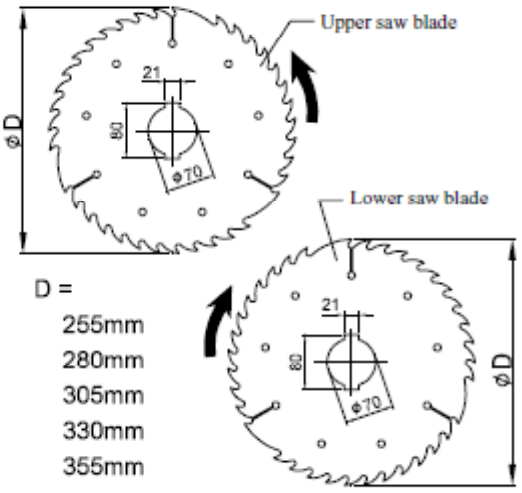
Stellen Sie die Andruckplatten wie folgt her:



3-2 Sägeblattwechsel

1. Montage auf einer uneingebauten Sägebüchse

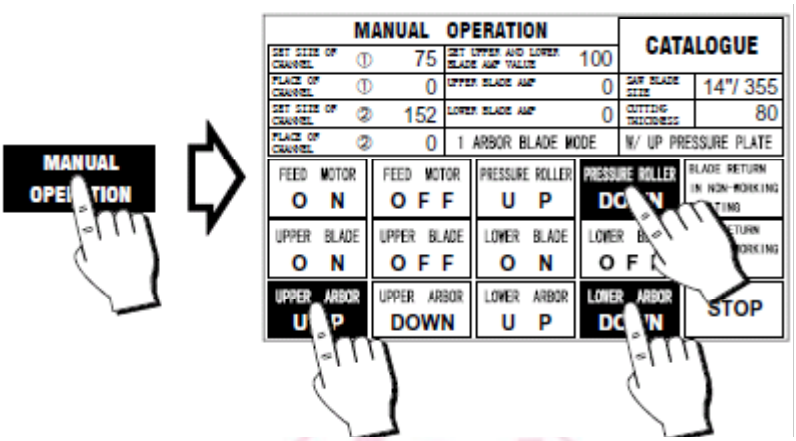
Stellen Sie beide Büchsen auf den Tisch, wählen sie die richtigen Abstandshalter benutzen Sie einheitlich große Sägeblätter auf einer Büchse! Beachten Sie auch die Drehrichtung der Achsen!



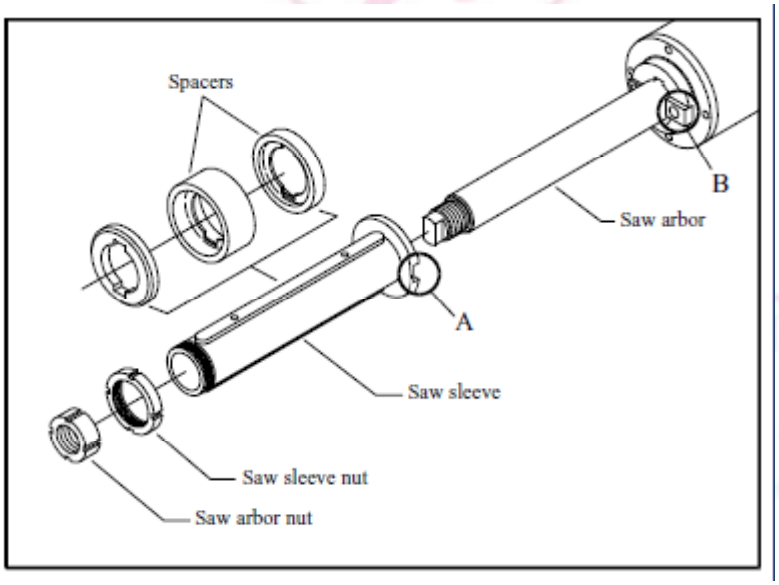
H.Winter Holztechnik GmbH

Reinigen Sie bevor Sie die Büchse wieder installieren, alle Teile gründlich mit einen öligen Tuch. Lassen Sie keine Spänereste oder Staub an diesen Teilen, dies kann Vibrationen und ungenaue Arbeitsergebnisse bewirken.

Bringen Sie im Manuellen Arbeitsmenu, die obere Welle in die oberste Position. Drücken Sie dazu „Upper arbor up" (Obere Welle hoch).
Bringen Sie im Manuellen Arbeitsmenu, die untere Welle in die tiefste Position. Drücken Sie dazu „Lower arbor down" (Untere Welle hinunter).
Bringen Sie die Andruckrollen (mit Pressure roller down) in die tiefstmögliche Position.

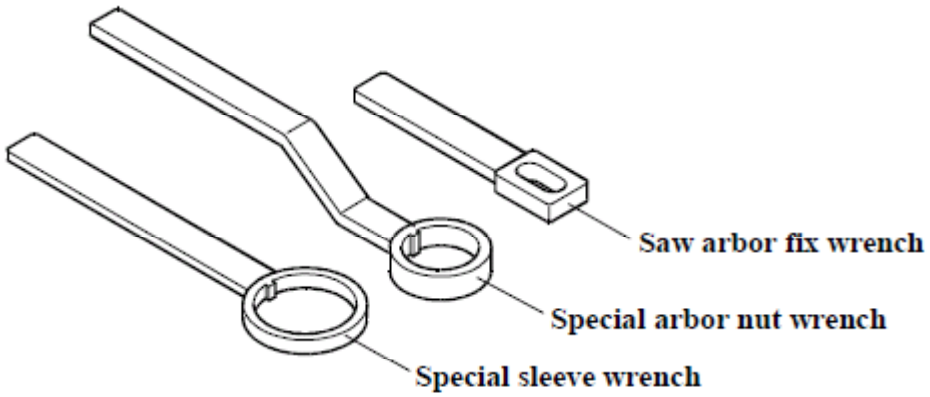


Setzen Sie danach die Sägebüchse auf die Achse auf, passen Sie A und B miteinander an.

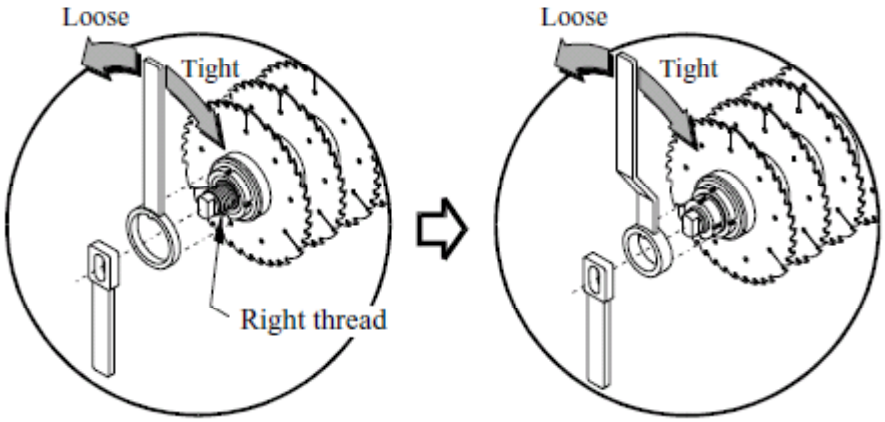


H.Winter Holztechnik GmbH

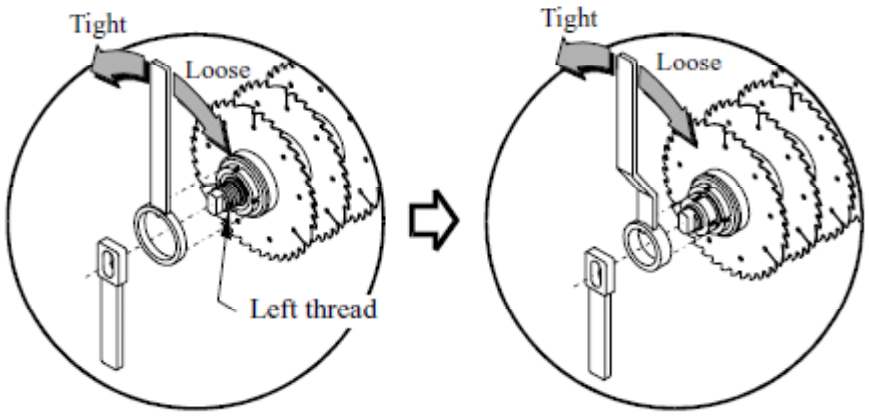
Nutzen Sie mitgeliefertes Werkzeug um Büchse gewissenhaft zu befestigen.



Upper saw arbor:



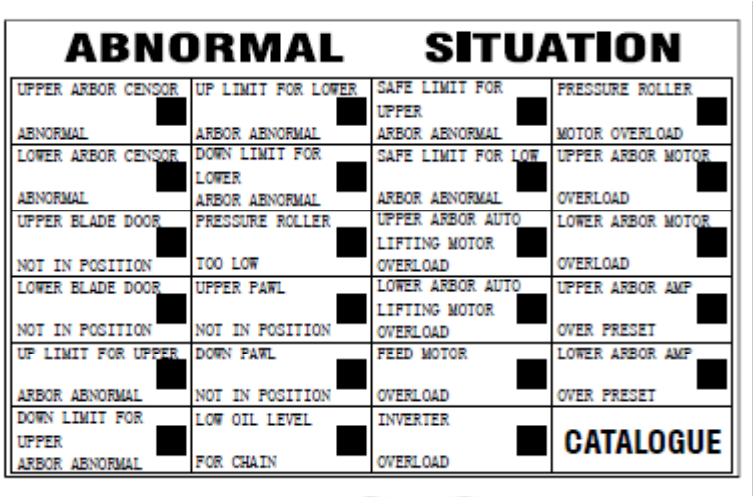
Lower saw arbor:

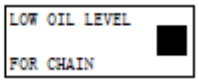


H.Winter Holztechnik GmbH

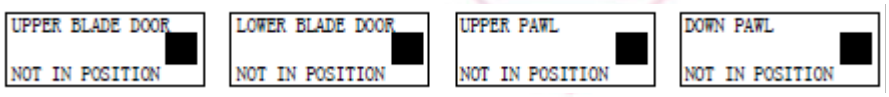
3-3 Überprüfung der Sicherheitseinrichtungen

Wenn sie die Maschine starten und alle Sicherheitsschalter nominal funktionieren und nicht ausgelöst sind, wird der Bildschirm für Fehlfunktionen nicht angezeigt. (Bei Fehlfunktion wird dieser automatisch angezeigt und der Indikator blinkt.)

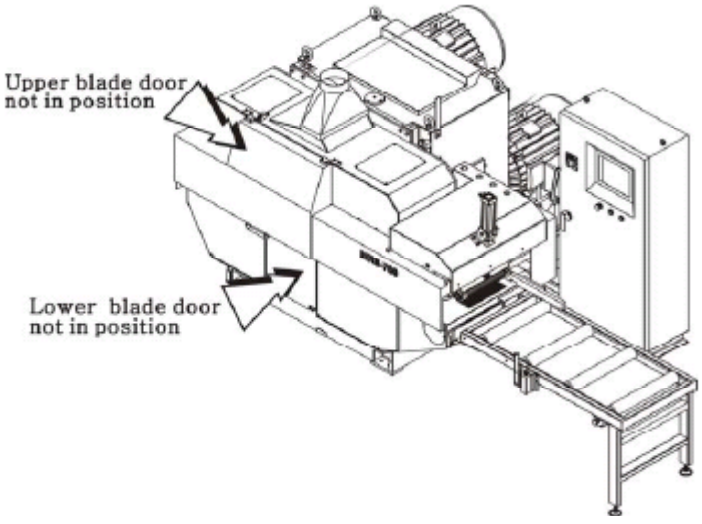

ABNORMAL SITUATION
UPPER ARBOR CENSOR ABNORMAL
UP LIMIT FOR LOWER ARBOR ABNORMAL
SAFE LIMIT FOR UPPER ARBOR ABNORMAL
PRESSURE ROLLER MOTOR OVERLOAD
LOWER ARBOR CENSOR ABNORMAL
DOWN LIMIT FOR LOWER ARBOR ABNORMAL
SAFE LIMIT FOR LOW ARBOR ABNORMAL
UPPER ARBOR MOTOR OVERLOAD
UPPER BLADE DOOR NOT IN POSITION
PRESSURE ROLLER TOO LOW
UPPER ARBOR AUTO LIFTING MOTOR OVERLOAD
LOWER ARBOR MOTOR OVERLOAD
LOWER BLADE DOOR NOT IN POSITION
UPPER PAWL NOT IN POSITION
LOWER ARBOR AUTO LIFTING MOTOR OVERLOAD
UPPER ARBOR AMP OVER PRESET
UP LIMIT FOR UPPER ARBOR ABNORMAL
DOWN PAWL NOT IN POSITION
FEED MOTOR OVERLOAD
LOWER ARBOR AMP OVER PRESET
DOWN LIMIT FOR UPPER ARBOR ABNORMAL
LOW OIL LEVEL FOR CHAIN
INVERTER OVERLOAD
CATALOGUE

◎ 

Wenn dieser Indikator blinkt, bedeutet das, daß für sie automatische Schmierung der Transportkette sofort Öl nachgefüllt werden sollte. (siehe dazu 5-2)



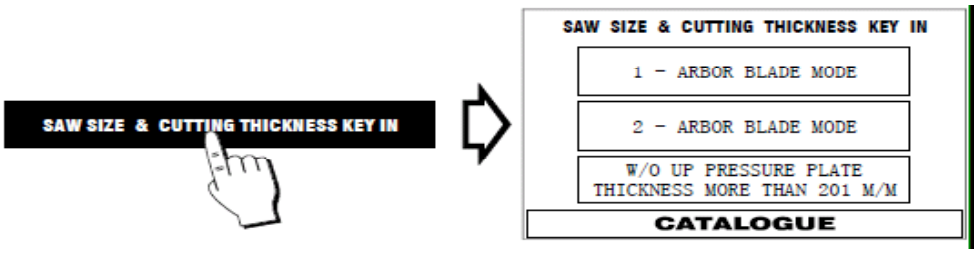
◎ Wenn diese 4 Indikatoren blinken, wird angezeigt daß die Schutzklappen und Einrichtungen nicht korrekt geschlossen sind. Prüfen sie diese Einrichtungen!



H.Winter Holztechnik GmbH

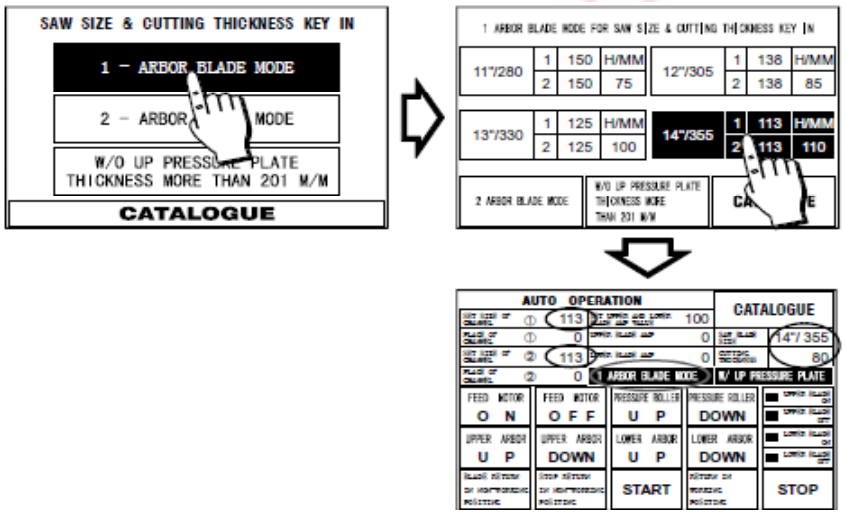
3-4 Wahl der Schnittmethode

Ihre Wahl der Schnittmethode ist abhängig von dem zu sägenden Material und Ihren betrieblichen Erfordernissen.


SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
SAW SIZE & CUTTING THICKNESS KEY IN
1 – ARBOR BLADE MODE
2 – ARBOR BLADE MODE
W/O UP PRESSURE PLATE
THICKNESS MORE THAN 201 M/M
CATALOGUE

Sägen mit einer Achse (oben)
Wenn sie diese Methode verwenden benutzen Sie nur die obere Achse, mit Büchse und Sägeblatter zum Schneiden von Material. Der Sägeblatt-durchmesser richtet sich nach Ihren Erfordernissen. Benutzen Sie in dieser Methode die in 3-1 gezeigte Metallplatte, anstatt der üblichen hölzernen Andruckplatte. Rechnerisch reduzieren sie die Schnitthöhe beim Schnitt mit Andruckplatte um 20 mm. Bsp. 355 mm Sägeblatt = 110 mm Schnitthöhe – 20 mm ergibt effektiv 90 mm Schnitthöhe.

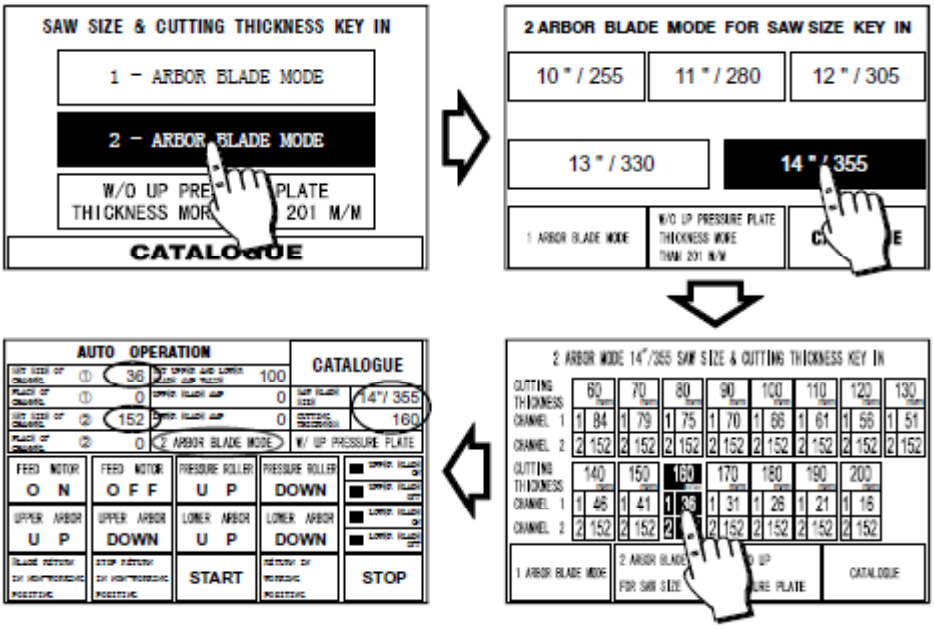
ARBEITSBEISPIEL
14'' (355 mm) Sägeblätter werden zum Sägen von 105 mm starkem Holz benutzt. Wie unten gezeigt erscheinen folgende Informationen im Display. (Übrigens werden die Daten sowohl im Automatischen wie auch im Manuellen Steuermenu angezeigt.)



Sägen mit beiden Achsen (oben/unten)
Mit dieser Schnittmethode erreichen Sie höhere Schnitthöhen als beim Sägen mit nur einer Achse. Die Arbeitshöhen sind wiederum abhänig vom verwendeten Sägeblatt.

ARBEITSBEISPIEL
14'' (355 mm) Sägeblätter werden zum Sägen von 115 mm starkem Holz benutzt. Wie unten gezeigt erscheinen folgende Informationen im Display. (Übrigens werden die Daten sowohl im Automatischen wie auch im Manuellen Steuermenu angezeigt.)

H.Winter Holztechnik GmbH



H.Winter Holztechnik GmbH

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH

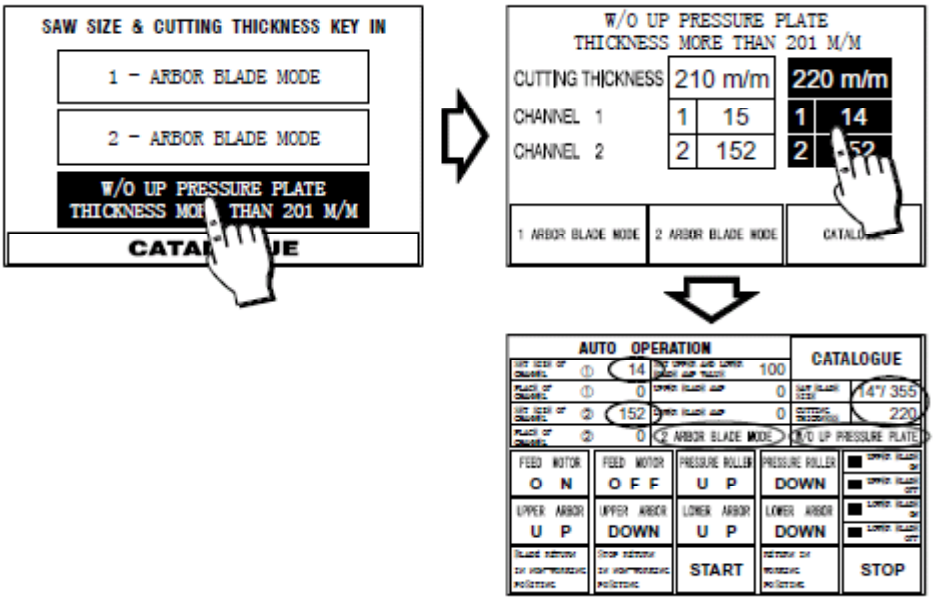
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

Sägen ohne die obere Andruckplatte

Durch Entnahme der oberen Andruckplatte erreichen Sie die maximalen Schnitthöhen die die Maschine auszeichnen. Mit 355 mm Sägeblättern erreichen Sie hier eine Schnitthöhe von 220 mm

ARBEITSBEISPIEL

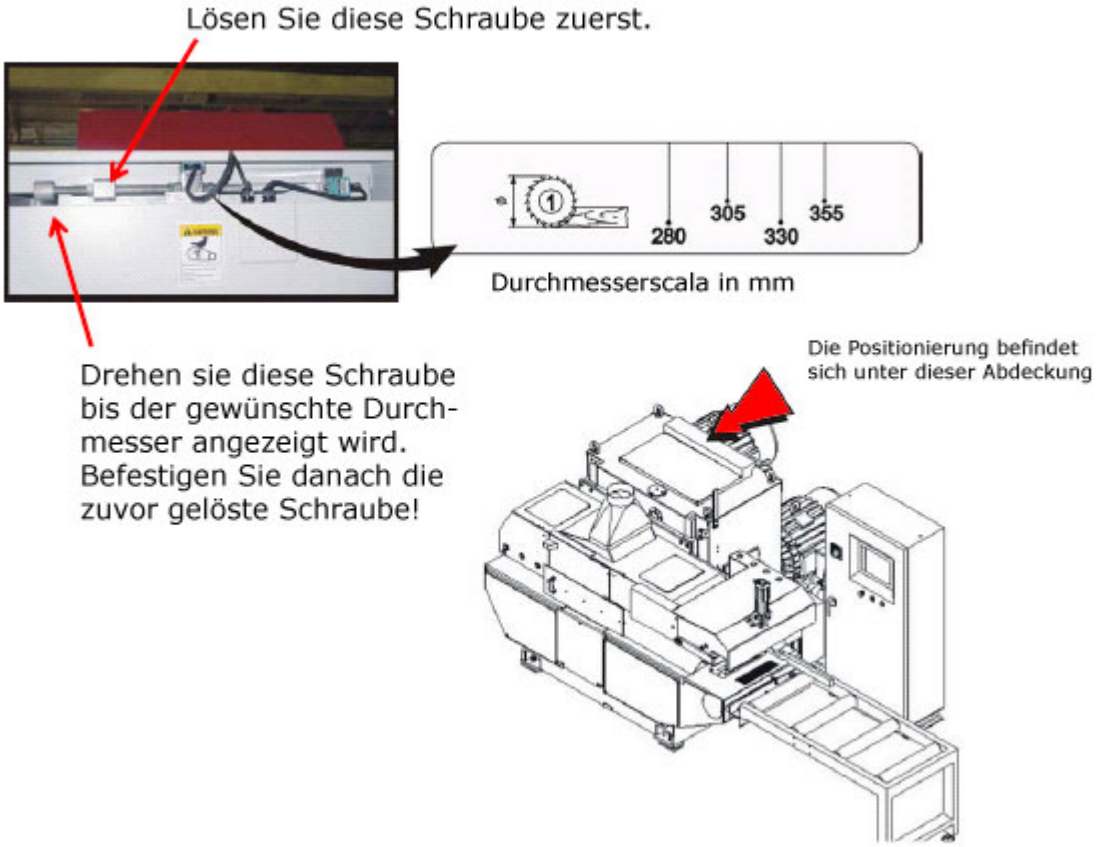
14’’ (355 mm) Sägeblätter werden zum Sägen von 212 mm starkem Holz benutzt. Wie unten gezeigt erscheinen folgende Informationen im Display. (Übrigens werden die Daten sowohl im Automatischen wie auch im Manuellen Steuermenu angezeigt.)



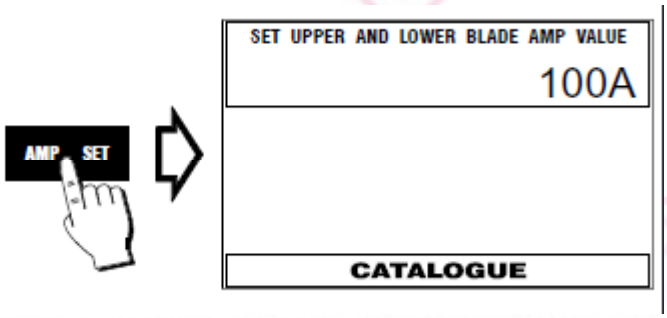
Wenn Sie die für passende Schnittmethode gewählt haben, stellen Sie die die Positionen der Sägeachsen neu ein. Bringen Sie bevor Sie mit den Einstellungen beginnen beide Sägeachsen in die 0 – Position.

Die Positionsanzeige zeigt Ihnen die Position der Achsen an.

H.Winter Holztechnik GmbH


Lösen Sie diese Schraube zuerst.
280
305
330
355
Durchmesserscala in mm
Drehen sie diese Schraube bis der gewünschte Durch-messer angezeigt wird. Befestigen Sie danach die zuvor gelöste Schraube!
Die Positionierung befindet sich unter dieser Abdeckung

3-5 Einstellen der Stromstärke



Die voreingestellten Werte sind für die Vollast des Sägemotors voreingestellt. Sie können die Werte abhängig von der Schärfe Ihrer Sägeblätter, Ihrer Kettengeschwindigkeit und Ihrer Holzart verringern. Die nachfolgende Tabelle zeigt die Voreinstellungen für die verschiedenen Motoren.

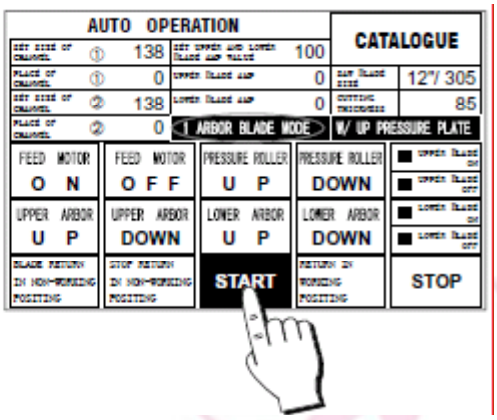
Diese Verstellmöglichkeit wird genutzt, um Schäden bei Überlasten, beim plötzlichen Verklemmen der Sägeblätter zu vermindern.

H.Winter Holztechnik GmbH

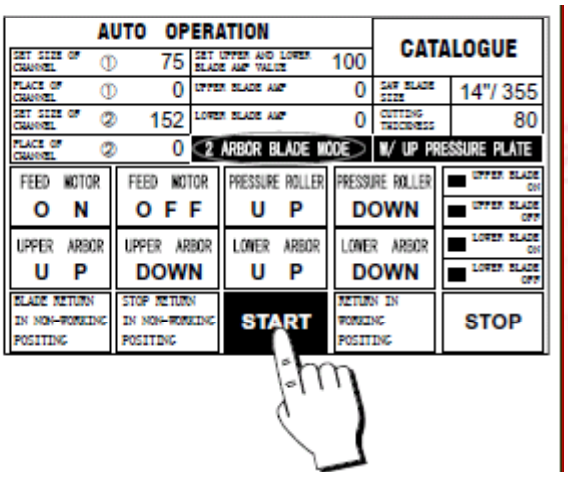
Saw arbor motor	220 V	380 V	415 V	440 V
40 HP	100 A	60 A	55 A	50 A
50 HP	125 A	75 A	66 A	62 A
60 HP	150 A	85 A	80 A	74 A
75 HP	190 A	110 A	100 A	95 A

3-6 Starten der Säge

Wenn Sie mit einer Achse sägen wollen, kontrollieren Sie Ihre Eingaben und Einstellungen und drücken Sie START um die obere Achse zu starten.

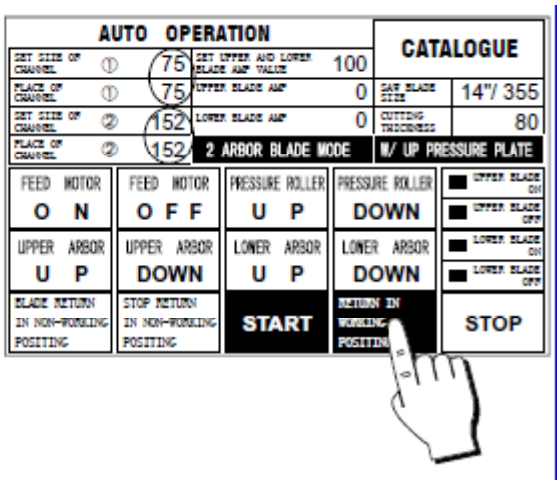


Wenn Sie mit beiden Achse sägen wollen, kontrollieren Sie Ihre Eingaben und Einstellungen und drücken Sie START um erst die obere Achse und als zweites die untere Achse zu starten.



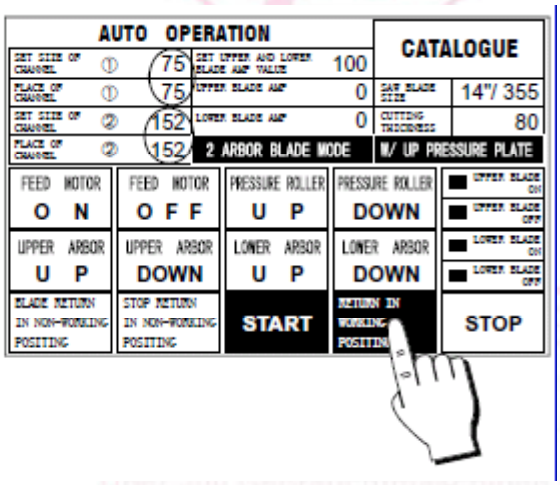
H.Winter Holztechnik GmbH

Wenn Sie ohne die obere Andruckplatte sägen wollen, kontrollieren Sie Ihre Eingaben und Einstellungen und drücken Sie START um erst die obere Achse und als zweites die untere Achse zu starten.



3-7 Einstellen der Achspositionen

Wenn beide Sägeachsen laufen, können die durch Drücken von „RETURN TO WORKING POSITION" (Zurück in die Arbeitsposition) die Achsen in die eingestellte Arbeitsposition bringen. Beide Achsen richten sich selbst und automatisch ein.



ACHTUNG:

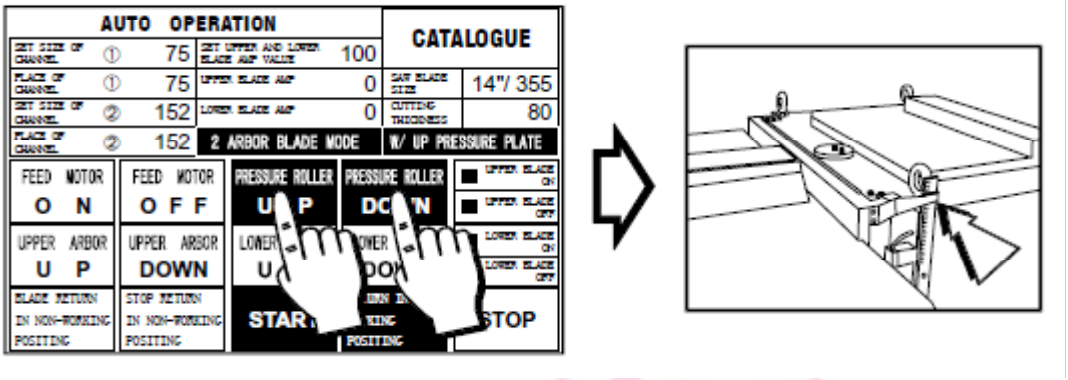
Bringen Sie nach jedem Arbeitsgang die Achsen in die 0-Position zurück, andernfalls kann es zu Fehlern bei der Positionierung kommen.

H.Winter Holztechnik GmbH

3-8 Einstellen der Höhe der Andruckrollen

Drücken sie die Knöpfe „PRESSURE ROLLER UP" (Andruckrollen hoch) oder „PRESSURE ROLLER DOWN" (Andruckrollen ab) um Ihre Andruckrollen in die gewünschte Position zu bringen. Die von Ihnen eingestellten Werte sollten 3-5 mm niedriger sein als der tatsächliche Wert.

Bsp: Die Dicke des Werkstückes ist 180 mm, die Eingestellten Werte der Andruckrollen sollten zwischen 175 – 177 mm betragen. Die Werte werden an der Tiefenscala angezeigt.



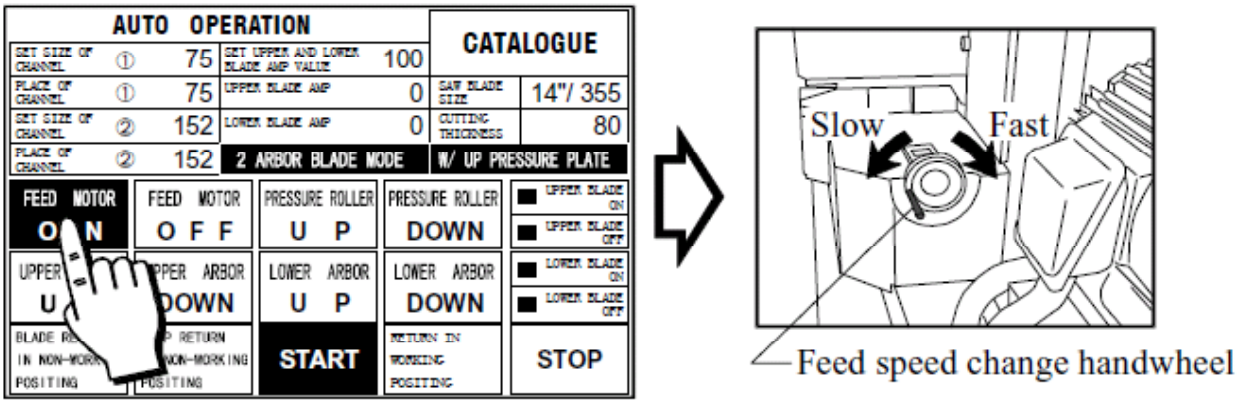
3-9 Einstellen der Anschlagposition

Der Anschlag am Einzug ist mit Sechskant-Schrauben befestigt. Stellen sie sorgfältig den Abstand zwischen Anschlag und der mit Sägeblättern bestückten Sägeachsen ein!

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!
H.Winter Holztechnik GmbH

3-10 Starten der Vorschubkette

Starten Sie durch Drücken der Taste „FEED MOTOR ON“ (Vorschubmotor an) die Transportkette der Maschine. Stellen Sie die Geschwindigkeit der Kette gemäß Ihren Werkstückanforderungen ein.
Drehen Sie dazu das Handrad (siehe Abb.) um die Geschwindigkeit zu verstellen. Lesen sie die Einstellungen an der angebrachten Scala ab und notieren Sie sie für spätere Anwendungen. Die angezeigten Werte verstehen sich in m/min.



Feed speed change handwheel

ACHTUNG:

VERSTELLEN SIE DIE GESCHWINDIGKEIT DER KETTE NUR BEI LAUFENDER KETTE! DAS VERSTWELLEN IM STILLSTAND DER MASCHINE WIRD DEN VERSTELLMECHANISMUS ERNSTHAFT BESCHÄDIGEN.

WEISEN SIE IHR BEDIENPERSONAL AUF DIESE GEGEBENHEIT HIN!

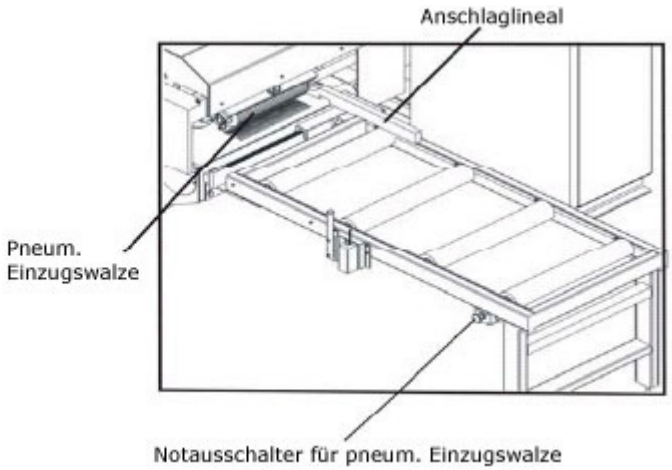
H.Winter Holztechnik GmbH
Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

3-11 Zuführen von Werkstücken

Um bestmögliche Schnittergebnisse zu erzielen, ist es notwendig Werkstücke mit Konstanten Dicken und Breiten zu verarbeiten. Wellige und krumme Werkstücke sollten nicht gesägt werden. Beachten Sie auch die maximal zulässige Dicke der Werkstücke von 200 mm.

Die Länge der Werkstücke sollten mindestens etwa 900 mm lang sein, um die Andruckrollen effektiv nutzen zu können.

Legen sie das Werkstück an den Anschlag im Einzug an und bringen sie es zwischen Einzugsrolle und Kette, lassen sie nun das Werkstück von der Maschine führen. Versuchen sie nicht ein erfaßtes Werkstück manuell in eine abweichende Position zu drücken, dies birgt Verletzungsgefahr.



Sollte das Werkstück schräg eingezogen werden, drücken Sie sofort den Notausschalter für die Einzugswalze und selbige wird sich sofort heben und Ihr Werkstück freigeben.

Prüfen Sie während des Sägevorganges stetig die Last der Motoren.

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!
H.Winter Holztechnik GmbH

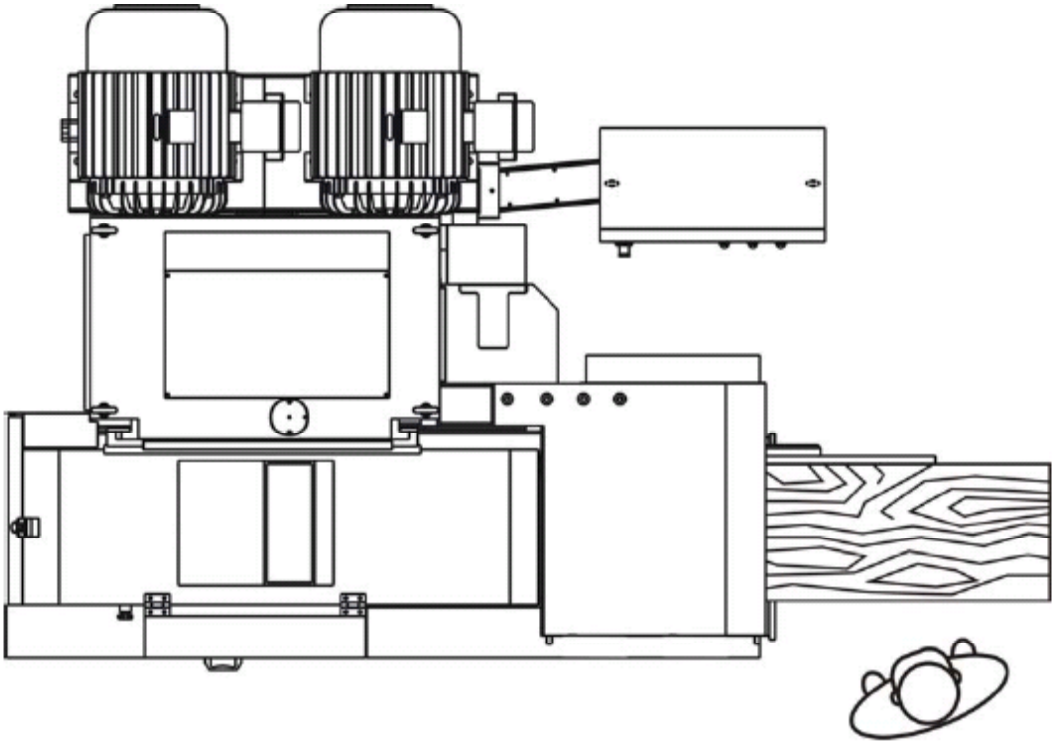
Kapitel IV

Weitere Sicherheitsbedingungen

Schulen Sie Ihr Personal im Umgang mit der Maschine!

Reinigen und Warten Sie den Rückschlagschutz regelmäßig! Prüfen sie immer seine Funktion vor Benutzung der Maschine.

Tragen Sie Arbeitsschutzkleidung und Gehörschutz!



Berühren Sie niemals direkt oder indirekt rotierende Teile in und an der Maschine, während diese sich in Betrieb befindet!

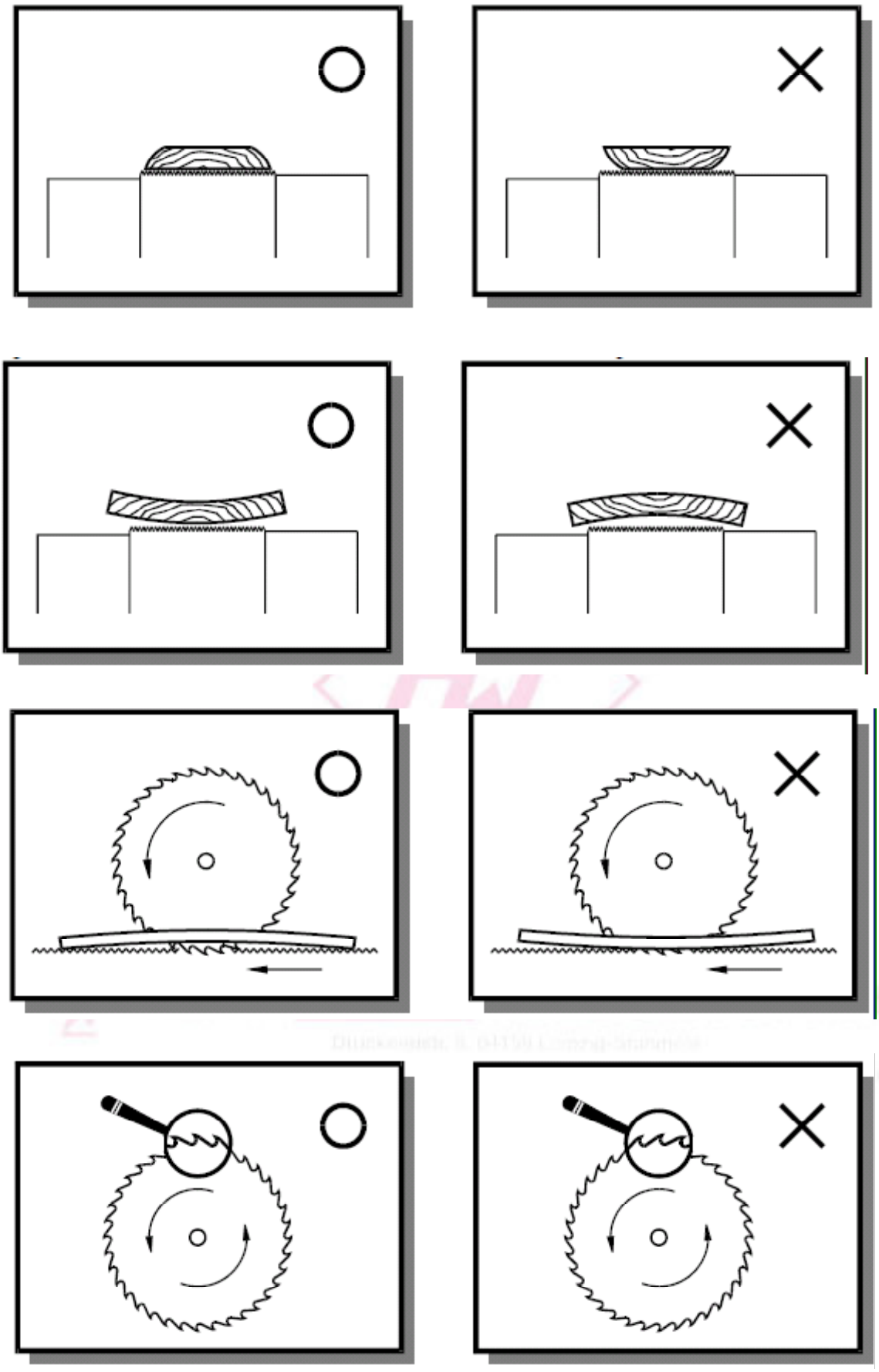
Berühren Sie keine Werkstücke die soeben bearbeitet werden!

Führen sie nicht mehrere Werkstücke gleichzeitig in die Maschine ein!

Benutzen Sie Werkstücke nicht stärker als 220 mm und nicht kürzer als 85 mm.

Bedenken Sie beim Wechsel der Schnitthöhe, auch sie Andruckrollen neu einzustellen!

Lassen Sie eine laufende Maschine nicht unbeaufsichtigt!



RICHTIG **FALSCH**

H.Winter Holztechnik GmbH

Kapitel V

5-1 Säubern der Maschine

Trennen Sie zu Säuberungs- und Wartungsarbeiten die Maschine von der Stromversorgung.

Entfernen sie regelmäßig Späne und Holzreste aus der Maschine, besonders auch aus der Führung der Transportkette. Benutzen Sie dazu Druckluft!

Sorgen Sie für eine optimale Absaugung der Maschine.

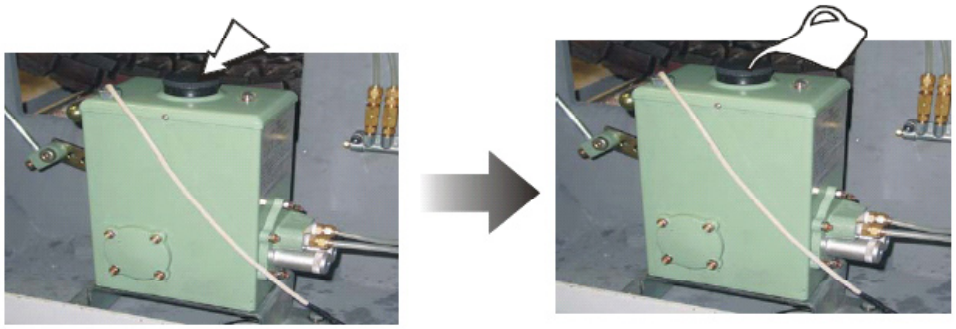
Beachten Sie auch, daß Ihre Werkstücke keine Metallreste, Beschläge, Nägel oder Steine beinhalten. Das schont Kette und Sägeblätter.

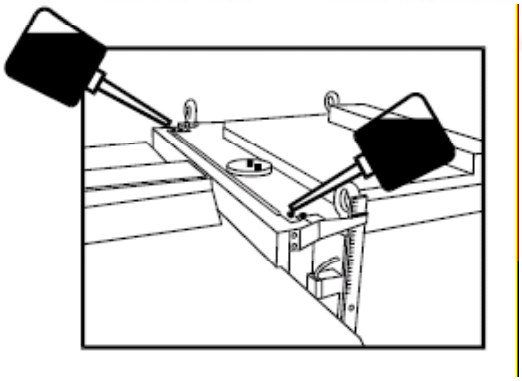
5-2 Schmieren der Maschine

Tägliche Arbeiten

Prüfen Sie den Ölstand an der Schmierung der Transportkette. Füllen Sie Öl, wenn nötig täglich auf!

Benutzen Sie nur hochwertige Öle, verwenden Sie keine verunreinigten oder recycelten Schmiermittel.





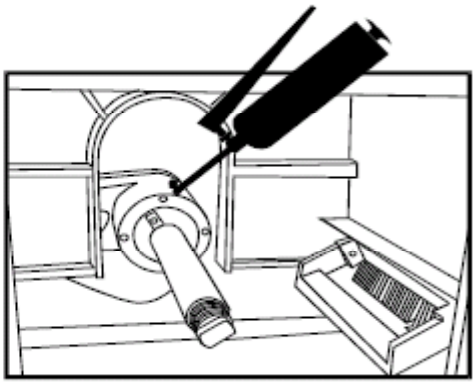
Schmieren Sie alle Teile gewissenhaft ab!

Alle 2400-2500 Stunden

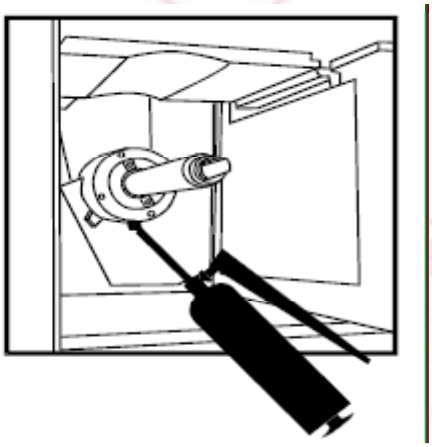
Schmieren sie die Sägewellen mit einer Fettpresse alle 2400-2500 Betriebsstunden ab.

Die zu schmierenden Fettnippel werden in den unten gezeigten Bildern beschrieben.

1. Öffnen Sie die Schutzabdeckung der Sägeblätter vorn. Dort finden Sie zwei Schmierpunkte.

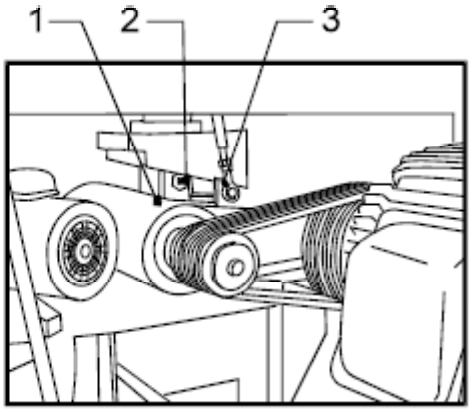


2. Öffnen Sie die Schutzabdeckung der Sägeblätter vorn. Dort finden Sie zwei weitere Schmierpunkte.

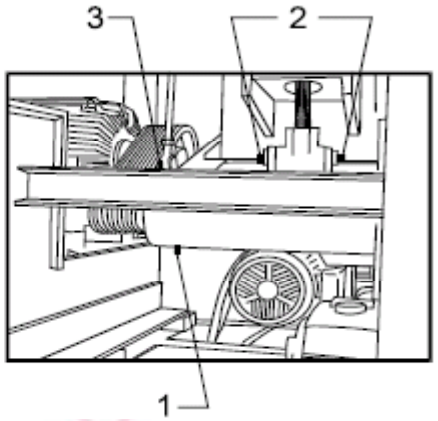


H.Winter Holztechnik GmbH

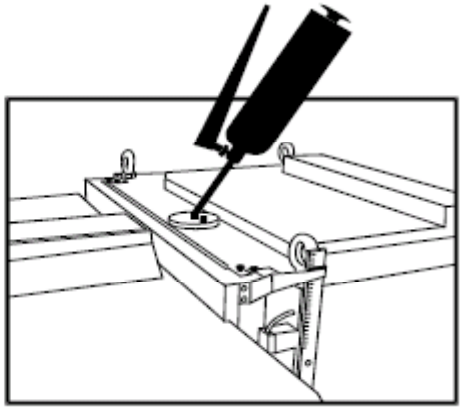
3. Öffnen Sie die hintere Tür am Maschinengehäuse. Dort gibt es drei weitere Schmierpunkte.



4. Öffnen Sie die linke Tür am Maschinengehäuse. Dort gibt es drei weitere Schmierpunkte.



5. Am oberen Deckel befinden sich 2 Schmierpunkte.

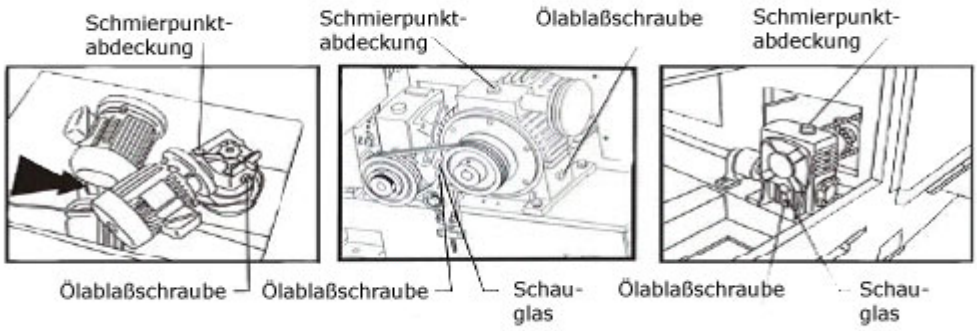


H.Winter Holztechnik GmbH

Ölwechsel für alle Getriebe

Nach 300 Arbeitsstunden sollte die Innenseite der Transportkette gründlich gesäubert werden und das Öl der Kette erneuert werden.

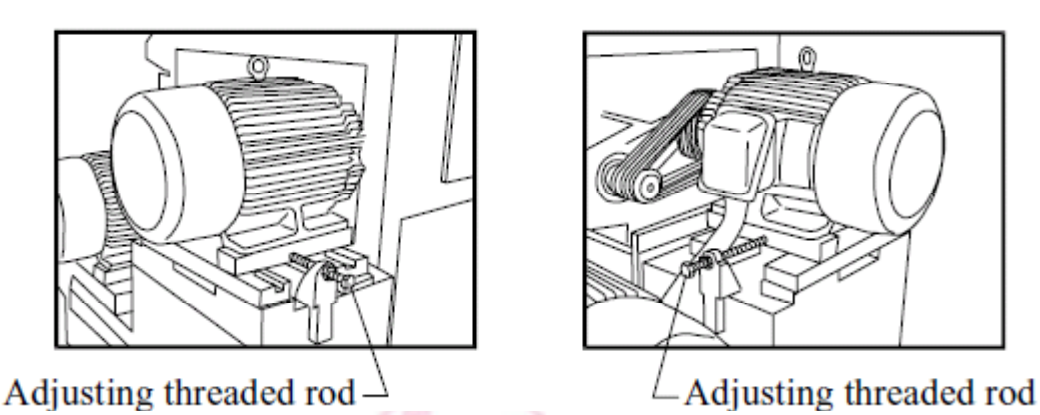
Tauschen Sie alle 2500 Arbeitsstunden das Öl der Getriebe aus.



Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!
H.Winter Holztechnik GmbH

5-3 Einstellen und Wechseln der Achsriemen

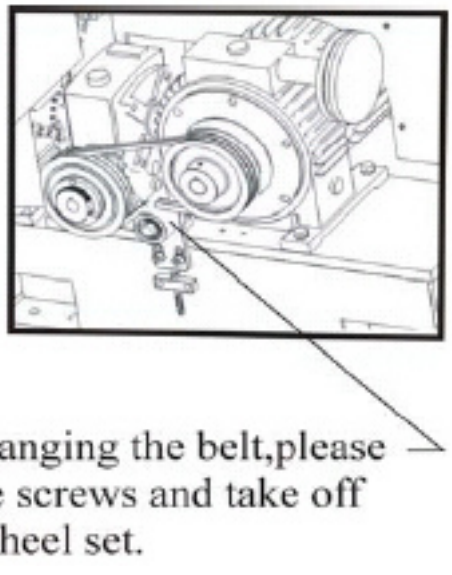
Der Verlust der Spannung eines dieser Riemen resultiert in Leistungsabfall in Ineffizienz. Um dieses Problem zu minimieren sollten Sie, ab und an, die Spannung der Riemen überprüfen und diese ggf. nachspannen.
Um die Spannung einzustellen lösen sie die 4 Schrauben an der Motorhalterung, verstellen Sie alsdann die Gewindestäbe um den Motor in die richtige Position zu bringen. Befestigen Sie alle gelösten Schrauben wieder gewissenhaft.



Achtung
Neue Riemen müssen nach 4 Arbeitstunden und nach 8 Arbeitstunden und später nach 200 Arbeitsstunden nachgespannt werden. Abgenutzte Riemen müssen ersetzt werden. Benutzen Sie niemals alte und neue Riemen gleichzeitig.

5-4 Tauschen der Antriebsriemen

Hören Sie ein gleichbleibendes Vibrationsgeräuch des Antriebsriemens wird es notwendig den Riemen zu überprüfen. Lösen die dazu die Abdeckung. Verschlissenen Riemen ersetzen sie durch einen neuen von Typ 3V400.

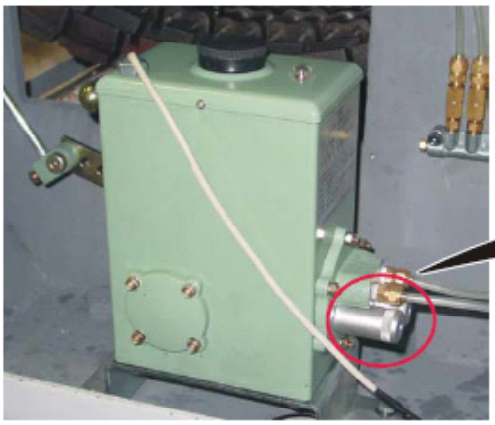


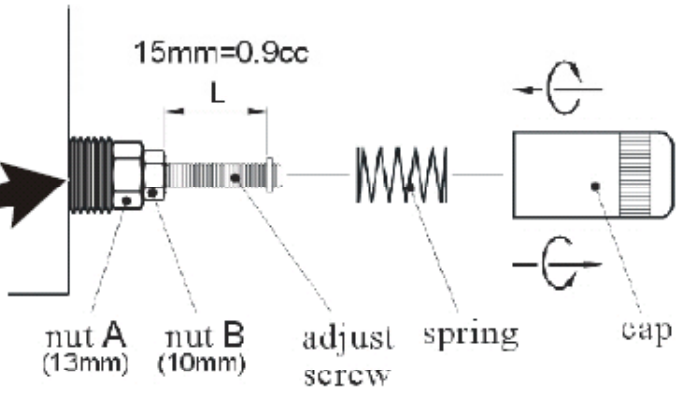
H.Winter Holztechnik GmbH

5-5 Einstellen der Ölzufuhr an der Transportkette

Der automatische, mechanische Öler besitzt 2 Ölstellen. Jede Ölstelle hat einen Einstellschraube und die Ölzufuhr zu erhöhen und zu reduzieren. Der maximale Öldurchlaß ist 0,9cc (pro Durchlaß), das bedeutet 1,8cc gesamt.

1. Entfernen Sie die Kappe (CAP) und die Feder (SPRING).
2. Verstellen sie an der Einstellschraube (ADJUST SCREW)den Öldurchlaß. Es gilt je größer L, desto größer der Öldurchlaß.
3. Kontern Sie A und B nach der Einstellung.
4. Setzen Sie sowohl die Feder und die Kappe wieder auf.



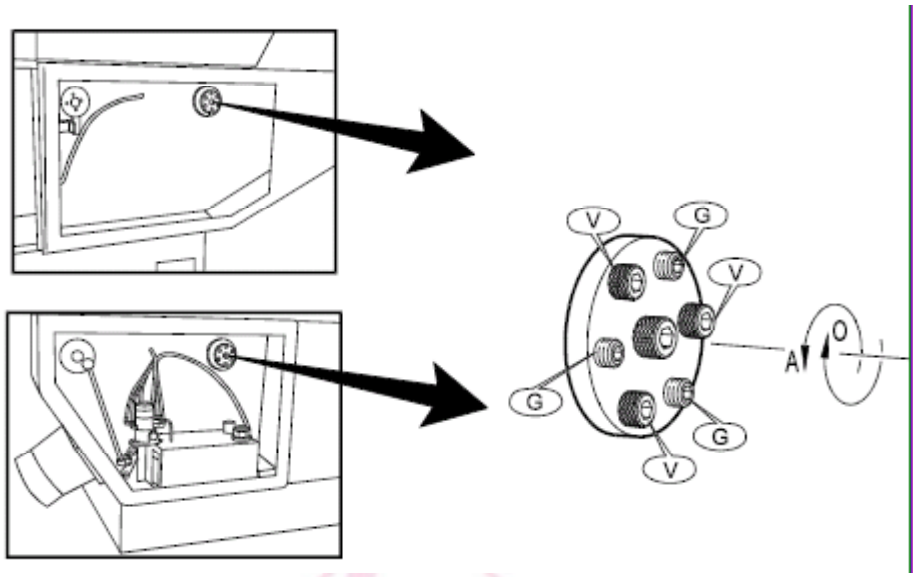


【Every adjust screw "L" =1mm=0.06c.c. , the maximum oil supply is 0.9c.c. / per shot】

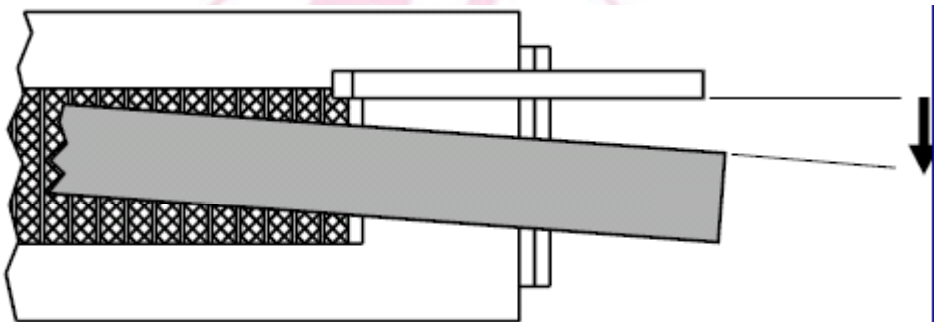
Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!
H.Winter Holztechnik GmbH

5-6 Einstellen des Einzuges

Wenn Ihr Werkstück am Einzug schräg eingezogen wird, beeinträchtigt das Ihre Arbeitsqualität. Gehen Sie zur Justierung wie folgt vor.



Wenn das Werkstück nach links zieht



1. Drehen Sie die V-Schrauben in Uhrzeigerrichtung (A-Richtung) eine Umdrehung.

2. Drehen Sie jede G-Schaube einzeln in Uhrzeigerrichtung (O-Richtung) jeweils eine ¼ Umdrehung. Wiederholen Sie den Vorgang bis der Fehler behoben ist.

3. Drehen Sie die V-Schrauben gegen die Uhrzeigerrichtung (O-Richtung) eine Umdrehung.

4. Befestigen Sie nach der Verstellung wieder alle Schauben.

H.Winter Holztechnik GmbH

Wenn das Werkstück nach rechts zieht

1. Drehen Sie die V-Schrauben gegen die Uhrzeigerrichtung (A-Richtung) zwei Umdrehungen.

2. Drehen Sie jede G-Schraube einzeln im Uhrzeiger (O-Richtung) jeweils eine ¼ Umdrehung. Wiederholen Sie den Vorgang bis der Fehler behoben ist.

3. Drehen Sie die V-Schrauben in Uhrzeigerrichtung (O-Richtung) eine Umdrehung.

4. Befestigen Sie nach der Verstellung wieder alle Schauben.

Henrik WINTER HOLZTECHNIK GmbH
Über 300 Gebrauchtmaschinen am Lager!

H.Winter Holztechnik GmbH